

中國紡織

ZHONGGUO

FANGZHI

12
1958

要 目

社論：多快好省地發展紡織機械工業

讓紡織機械工業在地方撒種扎根 惲 槐

評論：願這種干劲，志氣在全國範圍內發揚光大

紡織工業部關於陝西省棉紡織全體職工

奮戰四十天，提前實現了全年躍進指標的通報

政治掛帥，依靠群眾，掀起技術革命高潮

——天津市織染廠技術革命是怎樣開展起來的

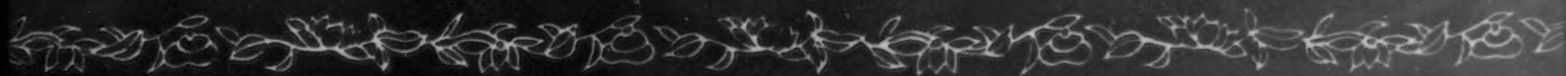
一個敢想敢干的工廠 陳 新

紡織工業大鬧技術革命 新 民

談談棉紡織工業技術革新的內容方向和領導問題 驥 人

向毛紡織工業的技術革命進軍 夏 循 元

五月份棉紡織企業先進指標



在總路綫的光輝照耀下
以高速度發展和遍地開花的方針
組織紡織機械工業的全面大躍進



多快好省地發展紡織 機械工業

紡織機械是紡織工業的先行工業。它能不能夠高速度地發展，是目前紡織工業能不能夠躍進的一個突出的關鍵。

第一個五年計劃期間，由於黨和政府的正確領導和關懷，由於全體職工的努力，紡織機械工業不僅由以往的修配走上成套製造、由測繪走向自行設計的道路，從而根本上改變了中國紡織機械工業生產的面貌；並且還製造了二百四十多萬棉紡錠和近六萬台織機，裝備了我們幾十個新建的棉紡織廠和老廠的擴建及改造，在1955年起，還先後對越南等兄弟國家及緬甸、埃及等國家提供了援助。但是，我國是一個六億人口的大國，平均每人的棉布分得量，還遠遠滿足不了人民的需要。為了迅速發展紡織工業，以便在數量上、品種上滿足人民日益增長的需要，紡織機械工業也應該與農業和其他工業一樣，快馬加鞭地高速度發展，並組織紡織機械生產的全面大躍進。

紡織機械工業有沒有高速度發展的可能呢？回答是肯定的。首先是在黨的社會主義建設總路綫的光輝照耀下，全國人民建設社會主義的積極性空前高漲，農業戰綫上出現了歷史上空前未有的大豐收，這就為大規模發展紡織工業提供了豐富的原料資源和廣闊的消費市場；與此同時，工業生產也一再突破躍進計劃，特別是鋼鐵工業一馬當先，因而又為高速度發展紡織機械工業提供了物質保證。其次，是中央提出了中央工業與地方工業同時並舉、大中小型相結合等一系列的發展工業的重大方針，現在全國19個省、市已經或正在籌建和擴大紡織機械生產力量；同時，國營紡織機械廠也已經根據中央改進體制、權力下放的精神，全部下放給地方管理，這樣更可提高和發揮地方工業的積極性。再次，是黨提出的技術革命和文化革命的偉大號召，已經深入人心，一個群眾性的破除迷信、創造發明、革新技術的高潮，已陸續在全國各地出現，紡織機械工業部門的全體職工，也會毫無例外地在這個運動中發揮無窮無盡的智慧，創造出各種奇蹟來。此外，紡織機械企業都經歷了偉大的整風運動，經過了第一個五年計劃生產的實際鍛煉，不論在思想作風上、生產技術上、企業管理上都有極大的轉變和提高。這些有利的條件，就可能使紡織機械工業以空前未有的高速度發展。這一情況，在這次全國紡織機械工業躍進會議上，已經得到了充分的證明。



目前，随着农业生产的不断跃进，对紡織机械工业来说，已经出现了这样一种新形势，就是：农业“压”紡織工业，要求紡織工业大发展；而紡織工业又“压”紡織机械工业，要求紡織机械工业大发展。这个新形势給紡織机械生产提出了空前繁重的任务。根据第二个五年计划初步规划，全部生产任务不仅要比第一个五年计划增长6倍以上，而且要补齐毛、麻、絲和化学纖維等551种新品种的缺門，使我国紡織机械生产水平大大提高，从而建成一个完整的紡織机械工业体系。要完成这样繁重的任务，全国紡織机械企业的职工，应该坚决贯彻总路綫的精神，鼓足干劲，力争上游，特别是力争今、明两年生产任务的完成。

怎样完成第二个五年计划和今、明两年的生产任务呢？这就要求我们对这次全国紡織机械工业跃进会议所研究的各项措施，尽一切努力加以具体贯彻。

首先，要在各项工作中，贯彻政治挂帅，以虚带实的精神，坚决依靠党的领导，充分依靠地方生产和充分依靠群众的生产积极性。根据中央工业和地方工业同时并举和大中小結合的方针，大力扶助地方紡織机械企业的成长。目前，全国有19个省、市已经或即将生产紡織机器，这是十分可贵的现象。今后还需在集中领导，全面规划，分工协作的条件下，加强地方工业的全面规划和技术指导，特别对于一些基础薄弱的地区，更将大力支持，使全国迅速出现一个星罗棋布和遍地开花的新局面，讓紡織机械的新生力量迅速成长壮大。

其次，要响应技术革命的偉大号召，以技术革命来推动紡織机械工业的全面跃进。紡織机械工业部門的技术革命，除了应在紡織机器本身进行普及（即解决缺門問題）和提高（即提高現有产品的性能和質量）外，还要在紡織机械制造工艺上大力革新。如改进鑄工机械化程度，推行先进的专用机床和工艺装备，以及推广各种先进的工艺規程，使在不久的時間內赶上先进水平。例如青島紡織机械厂正在試制一种新型梳棉机，初步估計可比現有生产水平提高一倍以上，这样就可减少棉紡厂梳棉机配备約一半以上，不仅可以大大減輕机械厂的生产压力，提高棉紡厂的技术水平，而且可以大大节约国家对棉紡厂的基建投資。据估計仅梳棉机一項，在第二个五年计划期間，即可为国家节约1.5亿元左右。象这一类的革新，各厂还在不断地出现。因此，在紡織机械工业部門开展技术革命，具有十分重大的意义。

第三，要千方百计地挖掘現有生产潜力。除了要开展技术革命，进行各种技术革新以提高現有生产能力外，还应从多方面采取措施。例如：根据勤儉办企业的精神，对現有老厂进行必要的和合理的扩建改建；广泛組織紡織厂修机間，大、中技术院、校的实习工場和地方机械系統的生产协作和紧密配合；学习地方企业的苦干、实干精神，利用一切可以利用的設備和潜力。

第四，在技术人員和技术工人的补充方面，也要加强全面规划，大力培养，求得自力更生。在技术人員方面，一面要加强大、专院校和中技校的統一规划，以便繼續不断地培养新生力量；一面也应在現职人員中，加强业务学习，提高业务水平；同时还应该在老的技术工人中，提拔一批有技术經驗，又有政治覺悟的骨干，来充实现有的技术力量。在技术工人方面，应该采取各种形式的培訓方法，如技工学校或技工培訓班，自費学习和在实际生产中师傅带徒弟的办法，以迅速适应当前生产的需要。

在完成上述任务时，也要估計到許多困难和不利因素。如：鋼鐵材料、基建材料、机床設備一时还供应不上；劳动力和技术力量一时还不能滿足生产跃进需要；企业下放和大量发展中小型企业以后，也可能带来一些預計不到的問題；不少新建单位还缺乏技术經驗和管理經驗等等。但是总的說来，这些困难在大跃进的形势下，只是一些暂时的现象。只要我們調动一切积极因素，充分依靠人的能动作用，坚决依靠群众，走群众路綫，这些暂时的困难，是完全可以克服的。

让纺织机械工业在地方撒种扎根

記全国紡織机械工业跃进會議

紡織工业部召开的全国紡織机械工业跃进會議，由5月30日开始到6月12日閉幕，一共进行了13天。出席这次會議的有全国20个省、市計委、工业厅和紡管局的相关负责同志与代表，还有直属国营紡織机械厂的党委書記、厂长、工会主席等有关人員，共計139人。會議根据总路綫的精神，采取政治挂帅和整风的方式，先談政治思想，后談具体业务。

會議首先听取了王达成副部长的报告和八大会議精神的传达，同时还听取了机械局張瀾副局长关于紡織机械工业第二个五年规划和技术革命的报告，然后进入热烈的辯論。通过辯論，具体解决了三个問題：①基本确定了紡織机械工业第二个五年計划规划和布局分工；②确定了今、明年生产任务；③对紡織机械工业部門开展技术革命交換了意見。會議最后由机械局李遯副局长作了总结。

紡織机械工业必須高速度发展

會議認識到随着全国工农业大跃进的新形势的到来，紡織工业也发生了巨大的变化。在第一个五年計划期間，紡織机械虽然完成了240多万枚棉紡錠和6万台左右織机，并从修配走上了成台成套生产的道路，兴建了几十个大型的棉紡織厂，成績很大。但是要滿足全国6亿人民的衣着需要，距离还很远。

第二个五年計划的情况已經有了迅速转变，由于农业生产的飞跃增產，就为发展紡織工业提供了物質的保証，于是就出現了农业“压”紡織工业，紡織工业“压”紡織机械工业的新局面。紡織机械工业面临着这样繁重的任务：在数量上要大大超过以往的生产水平；在品种上要解决棉、毛、麻、絲和化学纖維等各种设备的生产問題；在時間上要迅速滿足各地农业发展和紡織工业发展的迫切需要。因此，紡織机械工业必須在总路綫的光輝照耀下，解放思想，破除迷信，大胆放手，依靠地方，依靠群众，多快好省地以高速度来发展，否則就不能适应当前形势的需要。

要遍地开花，要依靠地方

會議第一个主题是解决紡織机械的长远规划和布局分工問題。根据初步匡算，第二个五年計划的全部任务將比第一个五年計划增长6倍以上，現有国营紡織机械厂的生产能力已远远不能滿足需要，因此必須根据中央工业和地方工业同时并举和大中小型企业結合的方針，充分依靠地方，放手发动群众，大力挖掘潜力。目前全国有19个省、市已經或准备承担紡織机器的生产任务，这些省、市，有的原来已有一定基础；有的虽然没有基础，但根据本地紡織工业的发展要求，对于生产紡織机器的积极性很高，干劲十足。因此必須根据現有情况和今后发展趋势，进行全面规划，合理分工，统筹安排，把一切积极因素充分调动起来。

會議提出了全面规划的五項原則：第一要充分調动和組織地方积极性，依靠地方发展紡織机械工业，同时要进行全面规划，做到集中和分散相結合。第二要照顧国营紡織机械厂的技术經驗和生产基础，不宜变动原来生产的产品，以利于提高技术水平和面向全国。第三要根据紡織原料和鋼鉄原料的供产销平衡，如浙江产絲，可以多发展絲綢机械；华北产毛，可以多发展毛紡机械，以免不合理的相向运输。第四要考虑长远发展与当前需要的結合，在布局分工上应该充分利用現有基础，如上海虽非原料产地，但紡織机械工业有基础，当前与今后都将依靠他們支援内地，因此分布上华东地区的比重要比其他地区为高。第五是国营紡織机械厂下放地方后，除了滿足当地需要外，还有支援全国和面向全国的責任，不論目前和将来，都要發揮他們的骨干作用。

代表們对规划原則虽然一致同意，但在具体分工上却存在不同看法，于是就展开了大会辯論。东北小组和許多国营厂的代表們主張专业生产，分工协作。因为紡織机械的成套性强，专业生产可以提高技术和質量，降低产品成本，不主張分省成套，造成一种产品各省都做的不合理現象；另一种意見也主張分工协作，但認為有条件的地区可以分省成套，应该算大帳，不应算小帳，更不应损伤地方的积极性，这样才能符合多快好省的方針。江苏代表还生动地介紹了地方厂“穷办厂”和18天試制完成毛針梳机的經驗，說明必需依靠地方，依靠群众，貫徹遍地开花的精神，才能完成这样繁重的任务；也有些同志檢查了过去自己对地方不信任和不依靠地方的右傾保守思想，認為这是一种思想沒有解放的表现。辯論的實質是要不要依靠地方和如何依靠的問題。

經過辯論，大家在看法上漸趨一致，認識到紡織机械全国大成套已不能适应地方工业发展的需要，不能單純从业务观点和技术观点去考虑問題；但在布局时也要考慮到紡織机械品种多、成套性强的生产特



点，一般以經濟协作区成套比較合理，也是今后发展的方向。但目前为了更快地发展紡織机械工业，凡是有条件而又有积极性的省、市，可以自行成套，以便在集中领导、全面规划条件下，把一切积极因素都調动起来。統一了规划方向后，按照各省实际情况，进行全面规划。例如棉紡机器今后将在江苏、山东、上海、安徽、浙江、华北、中南、四川、陕西等九个地区分別生产，其他如毛、麻、絲、化学纖維、織机、印染和針織設備的生产分工，也作了明确的安排。

今、明年是完成“二五”任务的關鍵年

根据五年看三年，三年看头年的一般規律，紡織机械生产也必須在今、明两年跃进上去，否則不能保証第二个五年计划的全面完成。根据最后确定，今年任务要比1957年增长2倍多，明年任务又比今年增长近4倍，因此，今、明两年将是完成第二个五年计划的關鍵。有没有可能呢？大家的回答是：有困难，有信心。

代表們一致認為当前的形势对我们十分有利，最主要的是党的八大二次会议后，社会主义建設的总路綫进一步深入人心，紡織机械部門的全体职工也与全国人民一样，生产热情空前高涨；同时党又提出了技术革命的号召，一个群众性的破除迷信，发明創造，技术革新的高潮已开始形成，只要能够依靠党、依靠地方、依靠群众，加强各地的协作和团结，挖掘一切潜在能力，任务是可以完成的。

在会议上，各地介绍了跃进的經驗和办法。南京鼓楼机械厂殷肇鸿厂长介绍了“穷办厂”和打算生产化学纖維設備的措施；常州紡織机械厂陆傳海厂长介绍了“立大志、創大业”的宏大志願，并要在七月一日前試制完成梳棉机；杭州紡織机械厂乔凤春厂长介绍了一个月零八天試制成功織綢机的情况；沈阳紡織机械厂陈文生厂长提出了克服鋼鉄原料不足采取塑料代用的办法；蕪湖代表介绍了平地起家和在困难面前敢于挺身而出的决心；西北紡管局張安处长提出要把老厂的三老变为三好；还有许多代表介绍了勤儉办企业和克服困难的各種措施。同时，还批評了一些信心不足和悲觀的論調。

会上也估計到跃进中的一些具体困难，如原料、設備不足，技术力量缺乏等，但是大家認為这是暫时的、局部的，不是形势的主流。

开展技术革命，赶上世界先进水平

技术革命对革新当前和今后紡織机械工业的生产面貌，意义十分重大。紡織机械工业部門开展技术革命的内容，主要有两方面：第一是紡織机器产品本身；第二是紡織机械制造工艺的革新。

在产品本身，首先要在三年内补齐551种毛麻絲化纖等新品种的缺門，使我国建成一个完整的紡織机械工业体系；其次要在現有产品性能質量上大力提

高，使在短期内赶上世界先进水平。其方向是：棉紡縮短工艺过程，織机提高机械速度，印染提高連續化程度，其他机器要广泛采用机械化和提高机械化程度，以及采用世界上最新成就。在紡織机械制造工艺方面，應該根据紡織机器数量大，重复系数高，鑄件比重大的特点，在鑄工方面大量采用机械化和半机械化的操作方法，在金工方面应大力推广专用机床和工艺装备，以及各种先进工艺等。

許多代表在討論时，認為开展技术革命必須紧紧地依靠群众，破除迷信，克服妄自菲薄的悲觀情緒；同时要注意普及与提高相結合，反对各种脱离现实情况的作法。为了尽快达到上述要求，必須打破以往各种清規戒律，解放各种束縛生产发展的規章制度，特别是新产品試制的种种条例，要把产品技术改进的权力下放給厂，同时要加強业务学习，提高业务水平，使干部們成为又紅又专的內行。

13天的会议进行得十分热烈，大家普遍認為这次会议收获很大，是一次学习总路綫的会议，是一次破除迷信、解放思想的会议，也是一次紡織机械工业在地方撒种、扎根的会议。

(惲 愧)



北京、上海等地紡織厂积极把修机間变成机械制造厂

北京棉紡織联合厂修机車間，现有机床26台，100名工人。为了实現技术革命，他們要把这个以修配任务为主的車間，用自立更生不花国家一个錢的办法，逐步改造和扩大成为一个中型的紡織印染机械制造厂，将来除生产60万錠紡織、印染所需的配件以外，还制造部分紡紗机械，成批供应多种織布机械。

发展中所需要的資金，可以从修机車間每年完成国家计划提高劳动生产率所創造的財富中，撥出三分之一来作为車間扩大的資金。劳动力的来源，一是厂內調配，二是招自費学习生。設備的增加是采取自力更生的办法，自己制造。

现在，車間里的工人干劲特別大，鉗工徐春根講：“造机器不管他多难，人家能做的，我們就能干。”組与組、班与班、个人与个人都开展了生产大竞赛，生产新紀錄一个接一个不断地涌現出来。

(白义)

又訊：上海各紡織厂的修机車間，在生产大跃进的形势下，也有不少紡織厂自己能或将要能制造紡織机械。例如上海国棉一厂修机間已經制造了两匹小馬达和两台棉箱松包机，工人們見到自己生产机器兴趣很大，劲头很足。上海国棉十二厂修机車間的工人已經試制彈子塔林成功。上海国毛二厂修机車間在沒有图纸和大的翻砂設備的条件下，也能制造出四台碗錠行子車。

让纺织机械工业在地方撒种扎根

記全国紡織机械工业跃进會議

紡織工业部召开的全国紡織机械工业跃进會議，由5月30日开始到6月12日閉幕，一共进行了13天。出席这次會議的有全国20个省、市計委、工业厅和紡管局的有关負責同志与代表，还有直属国营紡織机械厂的党委書記、厂长、工会主席等有关人員，共計139人。會議根据总路綫的精神，采取政治挂帅和整风的方式，先談政治思想，后談具体业务。

會議首先听取了王达成副部长的报告和八大會議精神的传达，同时还听取了机械局張濤副局长关于紡織机械工业第二个五年规划和技术革命的报告，然后进入热烈的辯論。通过辯論，具体解决了三个問題：①基本确定了紡織机械工业第二个五年計劃规划和布局分工；②确定了今、明年生产任务；③对紡織机械工业部門开展技术革命交換了意見。會議最后由机械局李逵副局长作了总结。

紡織机械工业必須高速度发展

會議認識到随着全国工农业大跃进的新形势的到来，紡織工业也发生了巨大的变化。在第一个五年計劃期間，紡織机械虽然完成了240多万枚棉紡錠和6万台左右織机，并从修配走上了成台成套生产的道路，兴建了几十个大型的棉紡織厂，成績很大。但是要滿足全国6亿人民的衣着需要，距离还很远。

第二个五年計劃的情况已經有了迅速轉变，由于农业生产的飞跃增漲，就为发展紡織工业提供了物質的保証，于是就出現了农业“压”紡織工业，紡織工业“压”紡織机械工业的新局面。紡織机械工业面临着这样繁重的任务：在数量上要大大超过以往的生产水平；在品种上要解决棉、毛、麻、絲和化学纖維等各种设备的生产問題；在時間上要迅速滿足各地农业发展和紡織工业发展的迫切需要。因此，紡織机械工业必需在总路綫的光輝照耀下，解放思想，破除迷信，大胆放手，依靠地方，依靠群众，多快好省地以高速度来发展，否則就不能适应当前形势的需要。

要遍地开花，要依靠地方

會議第一个主题是解决紡織机械的长远规划和布局分工問題。根据初步匡算，第二个五年計劃的全部任务将比第一个五年計劃增长6倍以上，現有国营紡織机械厂的生产能力已远远不能滿足需要，因此必須根据中央工业和地方工业同时并举和大中小型企业結合的方針，充分依靠地方，放手发动群众，大力挖掘潜力。目前全国有19个省、市已經或准备承担紡織机器的生产任务，这些省、市，有的原来已有一定基础；有的虽然没有基础，但根据本地紡織工业的发展要求，对于生产紡織机器的积极性很高，干劲十足。因此必須根据現有情况和今后发展趋势，进行全面规划，合理分工，统筹安排，把一切积极因素充分調动起来。

會議提出了全面规划的五項原則：第一要充分調动和組織地方积极性，依靠地方发展紡織机械工业，同时要进行全面规划，做到集中和分散相結合。第二要照顧国营紡織机械厂的技术經驗和生产基础，不宜变动原来生产的产品，以利于提高技术水平和面向全国。第三要根据紡織原料和鋼鉄原料的供产销平衡，如浙江产絲，可以多发展絲綢机械；华北产毛，可以多发展毛紡机械，以免不合理的相向运输。第四要考虑长远发展与当前需要的結合，在布局分工上應該充分利用現有基础，如上海虽非原料产地，但紡織机械工业有基础，当前与今后都将依靠他們支援内地，因此分布上华东地区的比重要比其他地区为高。第五是国营紡織机械厂下放地方后，除了滿足当地需要外，还有支援全国和面向全国的责任，不論目前和将来，都要發揮他們的骨干作用。

代表們对规划原則虽然一致同意，但在具体分工上却存在不同看法，于是就展开了大会辯論。东北小組和許多国营厂的代表們主張专业生产，分工协作。因为紡織机械的成套性强，专业生产可以提高技术和質量，降低产品成本，不主張分省成套，造成一种产品各省都做的不合理現象；另一种意見也主張分工协作，但認為有条件的地区可以分省成套，應該算大帳，不应算小帳，更不应損伤地方的积极性，这样才能符合多快好省的方針。江苏代表还生动地介紹了地方厂“穷办厂”和18天試制完成毛針梳机的經驗，說明必需依靠地方，依靠群众，貫徹遍地开花的精神，才能完成这样繁重的任务；也有些同志檢查了过去自己对地方不信任和不依靠地方的右傾保守思想，認為这是一种思想沒有解放的表現。辯論的實質是要不要依靠地方和如何依靠的問題。

經過辯論，大家在看法上漸趋一致，認識到紡織机械全国大成套已不能适应地方工业发展的需要，不能單純从业务观点和技术观点去考虑問題；但在布局时也要考虑到紡織机器品种多、成套性强的生产特



点，一般以經濟协作区成套比較合理，也是今后发展的方向。但目前为了更快地发展紡織机械工业，凡是有条件而又有积极性的省、市，可以自行成套，以便在集中领导、全面规划条件下，把一切积极因素都調动起来。統一了规划方向后，按照各省实际情况，进行全面规划。例如棉紡机器今后将在江苏、山东、上海、安徽、浙江、华北、中南、四川、陕西等九个地区分別生产，其他如毛、麻、絲、化学纖維、織机、印染和針織設備的生产分工，也作了明确的安排。

今、明年是完成“二五”任务的關鍵年

根据五年看三年，三年看头年的一般規律，紡織机械生产也必须在今、明两年跃进上去，否則不能保証第二个五年计划的全面完成。根据最后确定，今年任务要比1957年增长2倍多，明年任务又比今年增长近4倍，因此，今、明两年将是完成第二个五年计划的關鍵。有没有可能呢？大家的回答是：有困难，有信心。

代表們一致認為当前的形势对我们十分有利，最主要的是党的八大二次会议后，社会主义建設的总路綫进一步深入人心，紡織机械部門的全体职工也与全国人民一样，生产热情空前高涨；同时党又提出了技术革命的号召，一个群众性的破除迷信，发明創造，技术革新的高潮已开始形成，只要能够依靠党、依靠地方、依靠群众，加强各地的协作和团结，挖掘一切潜在能力，任务是可以完成的。

在会议上，各地介绍了跃进的經驗和办法。南京鼓樓机械厂殷肇鸿厂长介绍了“穷办厂”和打算生产化学纖維設備的措施；常州紡織机械厂陆傳海厂长介绍了“立大志、創大业”的宏大志願，并要在七月一日前試制完成梳棉机；杭州紡織机械厂乔凤春厂长介绍了一个月零八天試制成功織綢机的情况；沈阳紡織机械厂陈文生厂长提出了克服鋼鉄原料不足采取塑料代用的办法；蕪湖代表介绍了平地起家和在困难面前敢于挺身而出的决心；西北紡管局張安处长提出要把老厂的三老变为三好；还有许多代表介绍了勤儉办企业和克服困难的各種措施。同时，还批評了一些信心不足和悲观的論調。

会上也估計到跃进中的一些具体困难，如原料、设备不足，技术力量缺乏等，但是大家認為这是暫时的、局部的，不是形势的主流。

开展技术革命，赶上世界先进水平

技术革命对革新当前和今后紡織机械工业的生产面貌，意义十分重大。紡織机械工业部門开展技术革命的内容，主要有两方面：第一是紡織机器产品本身；第二是紡織机械制造工艺的革新。

在产品本身，首先要在三年内补齐551种毛麻絲化纖等新品种的缺門，使我国建成一个完整的紡織机械工业体系；其次要在現有产品性能質量上大力提

高，使在短期内赶上世界先进水平。其方向是：棉紡縮短工艺过程，織机提高机械速度，印染提高連續化程度，其他机器要广泛采用机械化和提高机械化程度，以及采用世界上最新成就。在紡織机械制造工艺方面，应该根据紡織机器数量大，重复系数高，鑄件比重大的特点，在鑄工方面大量采用机械化和半机械化的操作方法，在金工方面应大力推广专用机床和工艺装备，以及各种先进工艺等。

許多代表在討論时，認為开展技术革命必須紧紧地依靠群众，破除迷信，克服妄自菲薄的悲观情緒；同时要注意普及与提高相結合，反对各种脱离现实情况的作法。为了尽快达到上述要求，必須打破以往各种清規戒律，解放各种束縛生产发展的規章制度，特别是新产品試制的种种条例，要把产品技术改进的权力下放給厂，同时要加強业务学习，提高业务水平，使干部們成为又紅又专的內行。

13天的会议进行得十分热烈，大家普遍認為这次会议收获很大，是一次学习总路綫的会议，是一次破除迷信、解放思想的会议，也是一次紡織机械工业在地方播种、扎根的会议。

(譚 槐)



北京、上海等地紡織厂积极把修机間变成机械制造厂

北京棉紡織联合厂修机車間，現有机床26台，100名工人。为了实现技术革命，他們要把这个以修配任务为主的車間，用自力更生不花国家一个錢的办法，逐步改造和扩大成为一个中型的紡織印染机械制造厂，将来除生产60万錠紡織、印染所需的配件以外，还制造部分紡紗机械，成批供应多种織布机械。

发展中所需要的資金，可以从修机車間每年完成国家计划提高劳动生产率所創造的財富中，撥出三分之一来作为車間扩大的資金。劳动力的来源，一是厂內調配，二是招自費学习生。设备的增加是采取自力更生的办法，自己制造。

現在，車間里的工人干劲特別大，鉗工徐春根講：“造机器不管他多难，人家能做的，我們就能干。”組与組、班与班、个人与个人都开展了生产大竞赛，生产新紀錄一个接一个不断地涌現出来。

(白义)

又訊：上海各紡織厂的修机車間，在生产大跃进的形势下，也有不少紡織厂自己能或将要能制造紡織机械。例如上海国棉一厂修机間已經制造了两匹小馬达和两台棉箱松包机，工人們見到自己生产机器兴趣很大，勁头很足。上海国棉十二厂修机車間的工人已經試制彈子培林成功。上海国毛二厂修机車間在沒有图纸和大的翻砂設備的条件下，也能制造出四台碗錠行子車。

改进清花机

郑州紡織机械厂最近对清花机作了以下改进:

- 1.三打手单程清棉机改双打手清棉机;
- 2.釘耙式配棉器改电气配棉器;
- 3.高速給棉帘子改气流輸棉。

此外,并計劃将新式漿紗机于今年試制完成,明年投入生产。

以上兩項改进后,一年可节约88万工时,4,000吨鋼材,700多万元基建投資。

革新梳棉机, 1960年 可达到国际水平

在紡織机械工业大跃进的形势下,梳棉机需要量成倍上升,面临这样高速度发展,青島紡織机械厂全体职工,在党的偉大号召下,鼓足干劲,开动脑筋,打破保守思想,对梳棉机进行了大胆革新。根据革新规划梳棉机的效率,在1960年可达到国际水平。

第一阶段,要求在原有基础上提高效率一倍,达到11公斤/每台时。每万錠配备数量即可由現在的50台压缩为25台。计划在1958年实现小批生产,1959年大量投入生产。主要措施是①刺毛輥加分梳輥,剝棉棍,外包金属鋸条;②錫林、道夫加大直徑,增加鋼性,包金属鋸条,使錫林速度由原来172轉/分增加到220轉/分,等等。

第二阶段,爭取达到16公斤/每台时,每万錠配备数量由25台进一步压缩为18台。计划在1959~1960年达到这一水平,1961年大量生产。具体措施正与紡織科学研究所、机械設計公司研究中。

这一技术革新的意义很大,不仅提高紡織机器效率,节约国家基建投資,同时也減輕了紡織机械制造的压力,并使紡織机械技术革新开创了新的局面。

发挥群众智慧, 改进併条机罗拉

沈阳紡織机械厂的工人和技术人員,在总路綫的光輝照耀下,为赶上英国,多快好省地建設社会主义,积极想办法改进了併条机的上下罗拉,由原来一般的併条机改为“四上五下”(即上面四个罗拉,下面五个罗拉)的併条机。这样改进之后,有以下几个好处:

- 1.条干均匀率大为提高;
- 2.由于罗拉轉数的提高,产量也增加很多,由原来不到100呎/分可提高到150~200呎/分;
- 3.由于产量提高,可减少机台的配备数量,由原来10万錠配备200台减少到100~130台;
- 4.由于配备机台的减少,厂面积就小,可减少基建投資;
- 5.材料消耗比以前能减少 $\frac{1}{3}$ ~ $\frac{1}{2}$;
- 6.改进后长短纖維均能适用(从前只能用短纖維),并能适用人造纖維。这就为第二个五年計劃期間发展人造纖維新品种,創造了良好条件。

現在該厂已設計一半,預計在今年年底試制鉴定完成,1959年下半年即可投入生产。

狹幅細紗机将于今年 八月底前試制完成

經緯紡織机械厂改細紗机寬幅为狹幅的技术革新工作,經過全厂职工的努力,提前于4月25日完成設計,現已进行試造,預計在今年8月底前即可完成。

这次改革主要是吸收了几年来

各紡紗厂在使用中发生的問題和意見,并采集了国外的新技术資料进行的。在机器結構上变动面很广,将近90%的零件都要改,如机幅900m/m改为700m/m,錠距由66.7m/m改为66m/m;牽伸部分改大牽伸;加大卷装等。

改进后的經濟价值:①改狹幅后占地面积較原来减少13%,节约国家基建投資;②采用40倍大牽伸后,使粗紗錠数减少一半,在粗紡工序上劳动生产率可提高一倍;③采用大卷装后,可减少落紗次数,落紗工及筒子落紗工各减少30~60%。

提高轉速, 改进棉織机

中国紡織机械厂将1511型棉織机进行了研究改进,改进措施是三个方面:

一、改进机器結構:

①将箱座Q1改用角鋼設計結構,其兩端梭箱改为鑄鉄設計,必要时拟采用鋁合金材料制造,以減輕箱座总重量,为提高車速創造条件。

②設計梭箱揚起背板自动抬起装置,以减少梭子磨損。

③設計換梭压梭自动放松装置,以减少梭子磨損并降低动力消耗。

二、改进机器加油:

①将三主軸采用集中加油。

②将原来每班或隔日加油部分改用鉄基含油軸承,或用塑料婆司。

③其他油眼爭取做到了机加油。

三、增加避震設備:

①車脚增用橡皮垫板。

②螺釘增用彈簧垫圈,以防止松动。

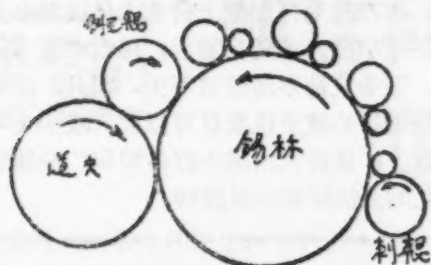
通过这些改进,可以把車速由現在一般180~200轉/分提高到220~240轉/分,并可保持或超过原来各項技术經濟指标。同时由于这一改进,还可以节约国家基建投資。

革新中的紡織机械

梳毛机上一項重大的技术革新

顧毓璠

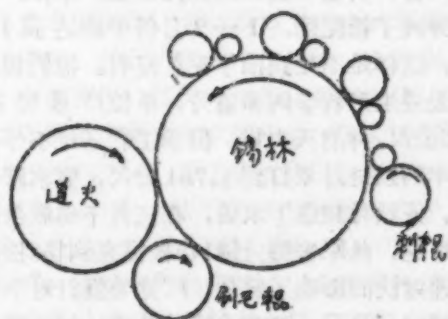
梳毛机的刷毛輥（或称风輪）是保持梳毛效率的重要部件。普通梳毛机上的刷毛輥是装在道夫、錫林和最后一个工作輥之間，它在过去一百年中，一直是这样装置，并无改变。如下图：



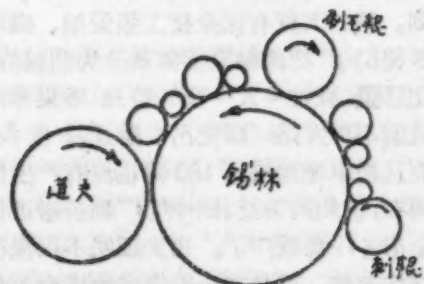
英国理治大学紡織工程系经过多年的研究和試驗，已經得出一个带有划时代性的結論：現在梳毛机上刷毛輥的位置根本是錯誤的。西德的紡織工程界亦举行了同样的研究試驗，得到同样的結論。

英国理治大学研究設計的二种刷毛輥新位置如下图：

1. 刷毛輥改裝在錫林下



2. 刷毛輥改裝在錫林上



用同样一部梳毛机，在轉速和一切運轉条件完全相同的情况下，刷毛輥三种不同的位置，得到三种不同的梳毛效率。

毛网中的毛結粒数的比較：（見右栏）

刷毛輥改裝在錫林下的位置，毛結粒数减少了55%；改裝在錫林上的位置，毛結粒数减少了68%。

刷毛輥位置	毛网每公分含毛結粒数
原来的位置	185
改裝在錫林下	81
改裝在錫林上	59

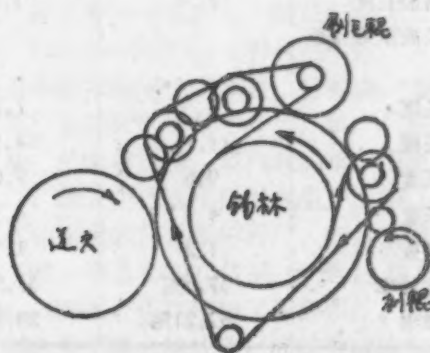
毛紗混在廢毛中梳毛效率的試驗比較（用相当于原料重量的5%的19支毛紗切成一时半，混在扯松的廢毛料中，进行梳毛，分析檢查毛网中有多少长于1/8吋的毛紗未經梳松）：

刷毛輥的位置	毛网中未梳松的毛紗重量%		
	单錫林	双錫林	三錫林
原来的位置	3.2	1.0	0.4
改裝在錫林下	0.3	0.07	无
改裝在錫林上	0.08	无	无

从上表可以看到刷毛輥的位置和梳毛效率的关系。以单錫林来比較，刷毛輥改裝錫林下的梳毛效率，比原来的位置增加10倍，改裝在錫林上的梳毛效率，較原来的位置高40倍。双錫林和三錫林的效果更为显著。

从以上两种比較可以看出，改裝在錫林上的刷毛輥位置，梳毛效率最大。

刷毛輥改裝在錫林上的位置，可采用如下图的傳动法：



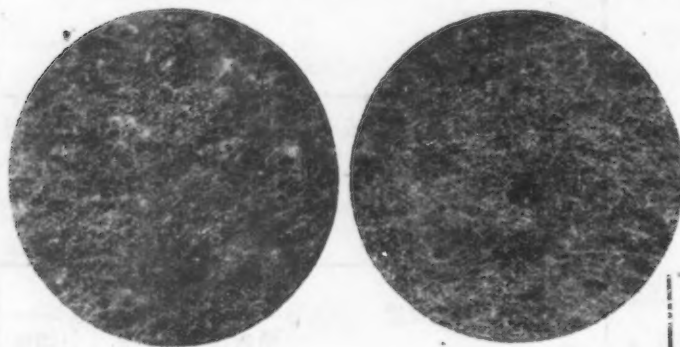
这是梳毛机打破了近一百年来老的装置，是一种划时代的重要的技术革新。

上海緯綸毛紡厂和天翔毛紡厂在上海市紡織工业局和上海毛麻公司的领导下，采用了这项技术措施，已經获得显著的效果。緯綸毛紡厂分梳白羊絨的梳毛机改裝风輪的結果，梳毛机的台时产量从原来的1.5公斤增加到4.5公斤。白羊絨的質量亦有所提高，以含杂率計，未改时为1.7%，改裝后为1.4%。天翔毛紡厂

于四月間把該厂效率最差的第一号梳毛机改装风輪位置，和該厂性能最好的第二号梳毛机作比較，結果所产毛条質量远超过第二号梳毛机。为求得更准确的結果，五月間就第一号梳毛机作两种风輪位置的運轉比較試驗，所得結果更为显著而准确。下附的試驗报告可以說明梳毛效率的大大提高，毛条質量較以前的好得多。梳毛机所产毛网实样照片如下：

改装前所产毛网

改装后所产毛网



上海天翔毛紡厂一号梳毛机改装

风輪位置效果試驗

	风輪位置改装前	风輪位置改装后
重量不勻率	7.65%	2.67%
千錠时断头率（环錠上試驗）	944	750
毛网含白星	右2.06%左1.8%	右2.02%左0.75%
单紗強力（克）	593	641
单紗伸長率	26.74%	24.78%
強力不勻率	12.95%	11.8%
千公尺断裂长度	2.86	3.11
单纖維长度試驗（公分）		
有效长度	8	7.2
最长长度	11.7	14.1
交叉长度	9.6	9.6
中間长度	4	4.3
最短长度	1.2	1.9
长度差异率	37.5%	37.93%
短纖維率	57.21%	29.72%

測定日期1958年5月12日，試驗者：吳友良

天翔厂是紡駝絨的工厂，梳毛机連接在搓条机上，因为受搓条机速度的限制，梳毛机的产量无法測定，但据該厂譚繼昌同志談，梳毛机的产量亦可大大提高。該厂的梳毛机改装风輪位置，一切轉速隔距完全照旧，若把隔距进行适当調整，效果更可提高。从这两个厂的采用結果，已可証明梳毛机上风輪位置的

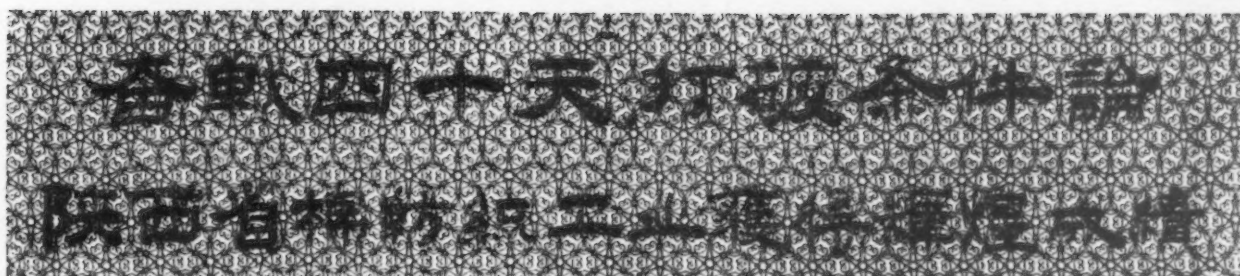
改变，可以大大提高梳毛机的产量和毛条的質量。上海国营第一毛紡厂已經采取同样措施，改装了两台梳毛机。其他各毛紡厂亦在考虑改装。

在上海市紡織工业局和毛麻公司采用这项措施的同时，紡織工业部机械局亦采纳这个建議，上海紡机公司根据机械局的指示，今年制造梳毛机时考虑改装风輪位置。五月下旬，紡机公司技术方面負責人和負責制造梳毛机的永业机器厂技术科长和作者在天翔毛紡厂举行現場會議，考察改装风輪的梳毛机的運轉情形，并在梳毛机图紙上研究大体改装办法。估計采用这项技术革新措施后，每台产量将大大提高，毛条質量亦将改进不少，因此，原来1万毛紡錠配备的梳毛机数量可以大为减少（可能减到半数），这将大大减少設備費和厂房建筑費，符合党的多快好省的总路綫。

杭州綢厂工人对鉄木机 的一项重要改进

在目前生产大跃进的新形势下，对如何充分发挥鉄木織机上的潜力，是每个职工都十分重視的。杭州綢厂职工也不例外，厂里花軟緞早已一人擋八台，質量一貫在99.5%以上，单位产量也一再突破了新記錄，1—2月份平均达到1.691公尺，这样是不是到頂了呢？沒有。他們提出了向省先进生产者李阿多看齐，单位产量要达到1.733公尺，并消灭次貨。但职工們还是不干心，把今年的跃进計劃訂到1.784公尺，要求跃进再跃进。开始时想急于求成，在三月下旬就全面增加了車速，从原来每分鐘145梭提高到153梭；由于車速过快而影响了質量，厂党委就针对个关键問題提出了号召：要求大家动脑筋、想办法，采用技术革新的办法来克服这个关键問題，实现跃进规划。第二天就有保全技工張愛灿、擋車工魯挂法等提出了“把灣軸直接傳动改为間接傳动”的合理化建議。經過一天一夜的苦战，效果非常好，不但机器不再发热，断把吊、断通絲也大大减少，而且把車速加快到180轉也沒有产生什么毛病。現在，杭州的美亚、錦丰等厂都紛紛进行了試驗，全市各厂都推广了。事实証明不仅提花机上可以这样改装，就是在一般素織物机台上也有很大作用，能大大减少次貨，并由于机台磨損程度減輕，机械寿命也就跟着延长了，花軟緞单位产量已从1.691公尺提高到1.784公尺以上，不但实现了跃进計劃，同时还創造了史无前列的奇迹。

（麟）



願这种干劲、志气在全国 範圍內发揚光大

陕西省棉纺织全体职工在党的总路线的光輝照耀下，根据全国棉纺织跃进会议精神，经过4月20日到5月底40天的奋战，已提前七个月实现了全年质量跃进指标。截至5月底的最高记录，棉紗优級条干已由奋战前的33%跃进到100%，棉布下机一等品率由奋战前的50%左右，提高到97.48%。他们根据实物评比，认为棉布七个品种中，一个赶上、六个超过了郑州的先进水平；23支經紗和售紗，有三个厂赶上、两个厂超过了无锡的先进水平。由于生产的跃进，进一步带动了各方面的工作，更加鼓舞了群众的革命干劲。全体职工认为：40天的跃进，仅仅是一个开端，要戒骄戒躁，不断克服右倾保守思想，要以宣传总路线为纲，以开展技术革新为主要内容，全面地贯彻执行党的多快好省的方针。职工们提出了从6月10日起，再奋战100天的口号。新的跃进指标是：高中支紗按灯光检验，最后一个月优級紗平均达到70%；各种棉布不拆不修，下机一等品率最后一个月平均达到98%。争取紗布质量成为全国最高水平。并且，每个厂还要以独创精神，试制新品种；印染厂要设计出群众喜爱的新图案。

争取紗布质量成为全国最高水平，这个气魄是很大的。既然奋战了40天，产品质量已经取得很大成就，为甚么再奋战100天，不能取得更大的成就呢？陕西省全体棉纺织职工完全有这样的信心。问题在于全体职工的革命干劲是不停止的，群众的实际行动，体现了大家都愿意做一个“不断革命论”者，大家都在自觉地不断地迎接新的革命任务。我们党所制定的社会主义建设的总路线，完全正确地反映了客观事物的发展规律，只要我们坚定不移地沿着总路线前进，发挥我们的主观能动作用，不断地克服事物发展过程中的落后面，使落后面变为先进面，加速新事物的成长，纺织工业的生产力必然会永远不停的跃进。陕西省全体棉纺织职工干劲大，斗志昂扬，富于理想，他

们不但胜利地完成了第一个战役，并且提出了新的战斗任务。我们革命者就是要敢于这样设想，要有这样的干劲。

陕西棉纺织工业取得辉煌成就的重要关键，还在于破除迷信，解放思想。大华紗厂，陕棉一、二厂以及半机械半手工的西安第一織布厂，和全国其他地区一些老厂一样，有所谓“人老、机器老、厂房老”的论调。从全省棉纺织工业来讲，总认为他们是落后的，往往因为它们的生产水平提不高，而影响全局。但是，在这一场奋战中，这些厂职工群众打破了思想束缚，清除了条件论、自卑感、妄自菲薄的迷信思想和不正常的心理状态。大华紗厂提出变“三老”为“三宝”，加强了机器的维护检修，彻底地进行了整治工作，发挥了老工人的作用和技术特长，再加上其他一系列的工作，棉紗出现了从来没有过的优級条干，棉布下机一等品率由50%左右，跃进到96.6%。西安第一織布厂只有300多职工，130台鉄木机，由于使用日久，很多机器用绳索捆绑加固，有所谓“绳索捆绑机”，全厂固定资产不足七万元，生产厂房是利用街道的民房，外面有雨雪，屋内就漏水。即使是这样陈旧的小厂，职工们也敢于提出在生产上赶上有3,000多台现代化布机的西北国棉四厂，而且事实上已有三种布的下級一等品率到五月底分别达到98.76%、99.42%、100%，确实超过了国棉四厂。职工的革命干劲已经获得了很大的成绩，而这些成绩和事实，反过来更加有力地教育了全体职工：“不怕人老、机器老、厂房老，就怕思想老”。西北国棉一厂是全省纺织厂中最先进的，在生产跃进中已经作出了很大的成绩，5月28日，21支、23支和32支紗全部出现优級紗。最近，职工又提出了保证，要提前一百天超额完成全厂全年跃进规划指标。开工不久的国棉六厂，管理水平和工人的技术水平都较低，他们同样要与先进厂展开竞赛，并且已有四种紗支达到了全国最先进的

紡織工業部關於陝西省 棉紡織全體職工奮戰四十天，提前 實現了全年躍進指標的通報

(58)紡辦字第88號

陝西棉紡織全體職工在黨的總路線的照耀下，根據全國棉紡織躍進會議精神，於四月十九日提出“全體總動員，奮戰四十天，棉紗越無錫，棉布趕鄭州”的戰鬥口號後，鼓足干劲，力爭上游，截至五月底的最高紀錄，棉紗優級條干已由奮戰前的33%躍進到100%，棉布下機一等品率由奮戰前的50%左右，提高到97.48%，突破了四十天的躍進指標，提前實現了全年躍進指標。根據他們的評比結果，認為棉布七個品種中一個趕上、六個超過了鄭州的先進水平，23支經紗和售紗有三個廠趕上和兩個廠超過了無錫的先進水平。

他們所以能夠獲得這樣顯著的成就，主要的經驗是：一、政治掛帥，領導親自上前線。各廠領導幹部普遍參加了跟班勞動，並把領導種試驗田的方法擴展到工人羣眾，形成人人有試驗台、試驗錠，互相比豐收；二、破除迷信，解放思想，在幹部和羣眾中徹底掃清一切躍進的思想障礙。如老廠趕新廠，老廠必定落后，新廠技術水平低，管理差，趕不上先進廠等唯條件論和妄自菲薄的病態心理；三、在以布為綱，全面協作，全面配合的口號下，充份發動羣眾，調動一切積極因素，組織各個部門之間的大協作、大配合、實現全面躍進，全面高漲。

我們認為，西北紡管局所屬企業，在當地黨委的正確領導下，所取得的成績是顯著的，工作作法也是正確的。他們不僅在產品質量上取得了出色的成績，而且帶動了各方面工作的全面大躍進，出現了生動活潑的新局面，給今後更大的生產躍進創造了條件，加強了信心。為此特予通報，並將他們的報喜書一併發下，給各地參考。

1958年6月10日

水平。陝西棉紡織工業的全體職工，就是這樣破除了迷信、解放了思想；老廠、落后廠，半機械半手工的小廠，敢於同擁有現代設備、管理先進的工廠比高低；居於先進地位的工廠，敢於向全國最先進的兄弟廠比高低；管理水平和工人技術水平較低的新建廠，敢於與同等設備條件的老廠比高低。敢想敢做，你追我趕，誰也不甘落后。在黨的領導下，全省紡織職工正在自覺地發揮着高度的積極性和獨創精神。

也許有人要問，還是原來的職工，原來的機器，原來的廠房，為什麼陝西省紡織工業會有這樣突出的成績呢？問題很簡單，本來，事物並不是靜止的。在一定條件下，好的、先進的可以逐步轉化為壞的、落后的；而壞的、落后的，也可以轉化為好的、先進的。掌握了客觀事物的這個發展規律，經常地使落后環節轉變為先進環節，當原來的先進環節處在落后地位時，很快地使它轉變為更為先進，這樣，生產必然會不停頓地向前發展。本來紡織機器是人製造出來的，機器零件也是人製造的；機器是死的，人是活的，活的被死的限制住、束縛住，那就太愚笨了。要充分估計到人的思想發展所產生的巨大力量，破除迷信、解放思想的重要意義也正在此。

有了正確的路線、方針，有了羣眾的干劲，作為企業的領導者來說，還需要講究工作方法。陝西各棉紡廠在奮戰過程中，政治掛帥，領導親自上前線，大

搞羣眾運動。他們無論大小工作，都事先進行充分的宣傳，使羣眾心地豁亮；同時善於運用適當口號，把羣眾的積極因素調動起來。各廠領導幹部普遍參加了跟班勞動，跟夜班；並且把領導種試驗田的方法，擴展到工人羣眾，形成人人有試驗台、試驗錠，互相比豐收。這樣，領導幹部以普通勞動者的姿態同羣眾一道參加生產，就會在職工思想中產生極其深刻的變化，從而促進大家當家作主的生產積極性。領導上的大試驗田同羣眾的小試驗田結合起來，就使領導上更易于發現生產管理中的關鍵問題，引導羣眾共同解決。正如工人反映：“我們的热情高，辦法稠，只要領導上出的主意好，能想到就能作到。”此外，他們還充分運用了參觀、對比的方法，通過多次相互間的參觀、對比和小型的現場會議，廣泛地交流了先進經驗，並啟發落后的以更大的干劲向先進水平急起直追。

我們祝賀陝西省全體棉紡織職工在黨的正確領導下獲得的輝煌成就，預祝他們勝利實現再奮戰一百天的躍進指標。既然陝西省全體紡織職工經過四十天的奮戰，可以獲得突出的成績，為什麼其他地區的紡織職工不可以有同樣的甚至更大的成績呢？事實上，全國各個地區的紡織職工，也都創造了同樣的動人事例。願這種干劲，這種志氣，在全國範圍內發揚光大，在全國紡織工業戰線上，全面地向前再躍進！

• 附 件 •

西北紡織管理局、陝西省紡織工會

奋战四十天，实现跃进指标的报喜书

我們全省紡織职工，在党的社会主义建設的总路綫照耀下，根据全国棉紡織生产大跃进會議精神，于四月十九日提出“全体总动员，奋战四十天，棉紗赶无錫，棉布越郑州”的战斗口号后，各厂以整风为綱，生产为中心，鼓足干劲，力争上游，轟轟烈烈地开展了学先进、比先进、赶先进的群众运动。截至五月底，最新记录棉紗优級条干已由奋战前的33%，跃进到100%，棉布下机一等品率由奋战前的50%左右，提高到97.48%以上，突破了四十天的跃进指标，提前实现了全年跃进指标。根据实物評比，棉布七个品种中，一个赶上、六个超过了全国最先进的郑州；23支經紗和售紗有三个厂赶上、两个厂超过了全国最先进的无錫。通过生产大跃进，带动了各方面工作的全面大跃进，出现了生动活潑的新局面，給今后更大的生产跃进，創造了条件，加强了信心。

奋战四十天的特点是：

政治挂帅，领导上前綫，各厂领导干部普遍地参加劳动，跟夜班，在群众之中领导群众，在运动之前领导运动；根据形势发展，不断提出新的要求。现在是新的口号提出后，只要作好思想工作，群众就会千方百計的实现。同时，领导上善于抓紧有利时机，借东风作动力，通过参观、現場會議、互相道喜、賀喜、互相鼓舞、互相促进，在领导种試驗田的带动下，許多厂作到人人有試驗台、試驗錠，互相开展比丰收、比面积，有的厂把“一条龙”发展为两条龙，“正龙挂帅，副龙參謀”，新的措施先經“副龙”試驗，取得成效，“正龙”挂帅推广，給群众在赶先进中树立了旗帜。工人反映說：“我們的热情高，办法稠，只要领导上出的主意好，能想到就能作到”。

用明确的奋斗目标来带动全面大协作。各厂圍繞四十天跃进口号，把質量指标下到工区，既摸思想底，又摸技术底，并組織了几百人的宣傳大軍，展开了声势浩大、丰富多采、生动活潑、深入人心的宣傳，使各部門和广大工人群众不但明确了总的奋斗目标，而且明确了本部門和自己的具体任务。在配合协作上，各車間各工种以布为綱，召开先后工序协作會議，包打疵点，作到有力的配合。科室和輔助部門真正明确了面向車間、为生产服务的观点，有的供应科提出：“庫房有料，十分鐘送到；西安市有料，四小时

送到”。有的修机間过去強調自己的作业計劃，修配任务要排队，现在只要是解决生产关键的活，随到随做，紧急任务突击加班，赶上生产需要。生活福利部門作到了密切配合，食堂提出“跃进包子促进面，实现跃进指标饺子餐”。医务人员下車間，提出“苦战再苦战，指标定实现，有病不要怕，我們給你看”。家屬中提出“一人先进，全家光荣”的动人口号。

破除迷信，解放思想。在奋战四十天以前，很多人对实现跃进指标信心不足，老厂認為“人老、机器老、厂房设备老”，赶不上新厂；新厂認為技术水平低，管理差，难以赶上先进厂；有的咀硬心軟；有的說“時間短，实现跃进指标有困难”，在生产跃进中，大家干劲冲天，你追我赶，誰也不甘落后，通过大学习，大参观，大辯論，开拓了眼界，解放了思想，变消极因素为积极因素。如有的老厂变“三老”为“三宝”。过去長時間不敢想，作不到的事現在很快的实现了。在推广庆华工具厂三大改革經驗中，有些厂在生产跃进的緊張阶段，采取破格的办法，一下交給群众，在三天到五天的時間，全面推开，这样作，不仅从根本上改变了企业的体制、机构和制度，而且大大提高了群众的积极性，加强了主人翁感，促进了生产的跃进。有的老厂棉紗优級条干赶上了先进厂，有的小厂棉布下机一等品率赶上了大厂，有的新厂棉紗質量出現“滿堂紅”，达到了全国最先进的水平。

四十天跃进，仅仅是一个开端。今后，我們要戒驕戒燥，不断克服右傾保守思想，把“几年辛苦、万年幸福”的口号，变为我們的实际行动。下一步，以宣傳总路綫为綱，以开展技术革新为主要內容，来全面地贯彻党的多快好省方針。我們决心从6月10日起，再奋战50天，争取紗布質量成为全国最高水平，并提出以下新的跃进指标：

一、高、中支棉紗，按灯光檢驗最后十天优級紗平均达到70%。

二、各种棉布不拆不修，下机一等品率达到95%，另分布达到90%。

三、每个厂要以独創精神試制成功一个新品种。

四、印染厂要設計出十个群众喜爱的新图案。

1958年6月6日

不平凡的四十天

——陕西第一棉紡織厂后紡車間发动群众

圍攻質量堡垒的情况

党支部書記 徐应才

車間主任 翟全圣

陕西第一棉紡織厂后紡車間积极响应了西北紡織管理局所提出的“全体总动员、奋战40天，棉紗赶无錫、棉布越郑州”的战斗号召。在奋战40天当中，我們克服了各种思想障碍和困难，终于提前而且超额突破了各种跃进指标。至5月25日全車間四种主要产品（18°經紗、18°緯紗、21°絞紗、21°筒子紗占全部总量的98%）全部出现了优級条干（18°經紗六块，18°緯紗六块，21°絞紗六块，21°筒子紗四块）18°緯紗不仅紡出了优級紗，而且連續得到了巩固，創造了我厂棉紗質量从来没有过的新记录。我們在40天当中是怎样苦干、实干紡出优級棉紗的呢？

和落后的保守思想作斗争，相信“事在人为”的真理，积极发挥人的主观能动作用

在制定跃进指标时，有人認為我們厂是个老厂，机器陈旧不能和新厂比較，人家能紡优級紗，我們只能紡一級紗，認為机械設備是提高質量的决定因素。由于“条件論”思想的影响，因而信心不足，所以在苦战40天的前20天当中，不但沒有紡出优級棉紗，而且連續出了几次二級紗，因而情緒低落，越发迷信于机械設備，不从本身檢查，只从原棉的变化上和温湿度上找原因。当时还有人主張請示紡管局修訂質量計劃，准許紡一定数量的二級紗（局里沒有批准）。后

来又把原棉成份变好进行試驗，結果还出二級紗。这种客观形势，强迫我們不得不积极采用各种技术措施。开始試驗时，勁头不大，如一条龙上取得的經驗不敢全面推广，每天只在几台車上試来試去。这时，党委了解了我們車間干部的这些思想情况，李書記亲自到車間督促我們进行試驗，并批判了我們的保守思想。李書記說：我們完不成这个跃进指标，不仅是經濟上的損失，而是說明我們在政治上懦弱；“无錫也是老厂，人家能提高質量，为什么我們不能”！以后才全面进行了各項技术措施，大力发动群众，在23日，18°緯紗即出现了两块优級条干，这对我們鼓励很大。从此开始，才使我們逐步的打破了对于迷信机械設備的觀念。

鼓足干劲，力争上游，
一切为实现跃进指标而奋斗！

通过双反运动我們明确了这样一个問題：要想实现跃进指标，沒有先进的思想是不可能的；必須首先解放思想，敢想、敢干、鼓足干劲，力争上游，向提高棉紗質量进军。我們跃进指标的主要内容是：提高棉紗質量，改变落后面貌。过去从来没有紡出过优級紗，只是忙于消灭二級紗，巩固一級紗。这次要在40天内使18°緯紗紡出优級条干达到60%，这是我們从来没有想过的指标。要实现这个指标，光靠干部和工程技术人员是不可能的，

必須发动群众、依靠群众，来共同实现这个跃进指标。于是我們根据厂級要求，制定了車間奋战40天的战斗計劃。在計劃中，我們提出了“全体总动员，奋战40天，六路大进军、超郑州赶无錫、跃进再跃进”。按照这个口号要求，我們配备了所有力量，圍攻質量堡垒。六路大軍是：第一路是作好“一条龙”机台上的試驗研究工作，縮小前中罗拉隔距，相应的放大了后罗拉隔距，正换皮圈，加重压力，要求在5月7日一定要搞出优級条干的苗头；第二路大軍是組織保全、保养工人进行突击檢修，消灭落后机台和落后錠子，作到“錠錠过手，逐个檢修”，20天内全部机台要紡出100%的上等紗；第三路大軍是：推广陕西棉紡厂各項先进操作經驗，30天内把“分段定量清洁工作法”和“換粗紗解拈接头工作法”推广完了，要求質量达到100%；第四路大軍是“檢查錠带重錠压力，校正錠带长短，既适合于提高質量，又能節約用电；第五路大軍是，配合皮靛間正修皮靛、皮圈，使其长短、薄厚、彈性一致，降低断头和条干均匀；第六路大軍是：組織全車間所有生产工人、輔助工人，作好机台、地面、房頂、窗戶、墙壁清洁工作，苦战六天，改变車間面貌。

每路大軍都有規定期限和具体要求，并经过會議确定每路大軍的負責人。为了使各路軍的任务按期和提前完成，車間党、政、工、团领导干部，分工跟班（即早中夜三班）亲自临陣督战。并在督战中具体参加劳动。在参加劳动中，不但鼓励工人同志的干劲，而且及时帮助他們解决一些問題。如我們在跟夜班工作时，发现落紗工接头有疙瘩（因落紗工大部分是老工人，新法接头不够标准）影响質量，开始我們研究如何使落紗工接头沒疙瘩，后来在工作中发现落紗工袁順每次落紗都不断头，他的特点是先打管后擲紗，已往我們是先擲紗后

杆管，因而断头多。我們便把他的經驗推广，大大地减少了落紗断头，按每台車落每次紗少断8根头計算，每天就可减少接头6,360个，从根本上解决了这个問題。又如楊应賢副主任在跟夜班时发现細紗机部分皮圈拌子抖动，影响强力很低，后来試驗加双彈簧，使强力馬上达到百磅以上。

依靠群众、提高質量，人人都种“試驗田”

五月中旬我們在工人日报上看了青島国棉三厂人人种試驗田的經驗后，进行了討論研究，并确定在奋战40天当中发动全車間职工开展人人种試驗田。截至目前，全車共有了18块，三班每个看車工、落紗工都有自己的試驗田。为了保证把試驗田种好，保全、保养工人和車間工区副工长以及輔助工人，还成立四个“保种站”（每工区一个）在技术上进行指导。值車工或落紗工在自己的試驗田上发现了毛病和問題，馬上通知“保种站”进行研究和修理；另一方面为了使“試驗田”普遍丰收，班与班、工区与工区、个人与个人还开展了比面积比丰收的評比竞赛。由于普遍地开展了种試驗田，扭轉了工人过去上班后只关心接头、巡回、換粗紗，不管質量的偏向，这就給提高質量，紡优級紗打下了群众基础，而且也給工人群众增加了紡紗技术知識，从而也大大的减少了落后錠子。过去經常发现有的錠子强力只有70~80磅，現在普通的都达到了百磅以上。

搞好协作，共同提高

由于全厂各个部門都在跃进，使我們得到很大的支持和鼓舞。如前紡車間提高了供給我們的半成品質量；試驗室及时帮助我們，对各个試驗田的質量进行了試驗研究；皮軛房及时檢修和調換了不合格的皮軛、皮圈；修机間及时配合我們解决了在技术措施上的机件供应問題；温湿度組过去只为标准服务，

不問車間实际需要，在这次奋战40天当中，也改变了作风，听从車間指导；职工食堂也为突破跃进指标的个人或班組准备了“跃进飯”，

“促进菜”，各科室也經常給我們写大字报，送賀信等等。这些都對我們更快的实现跃进指标，起了督促、鼓舞作用。当然，由于我們車間棉紗質量的提高，也給织布車間提高棉布質量提供了有利条件，加上布場全体职工的革命干劲，因而棉布下机一等品率，在五月份中旬由原来的70%一跃而达到92.60%，23日又达到了98.23%，重点工区不拆布的下机一等品率也达到97%以上。

加强宣傳鼓动，鼓舞战斗热情

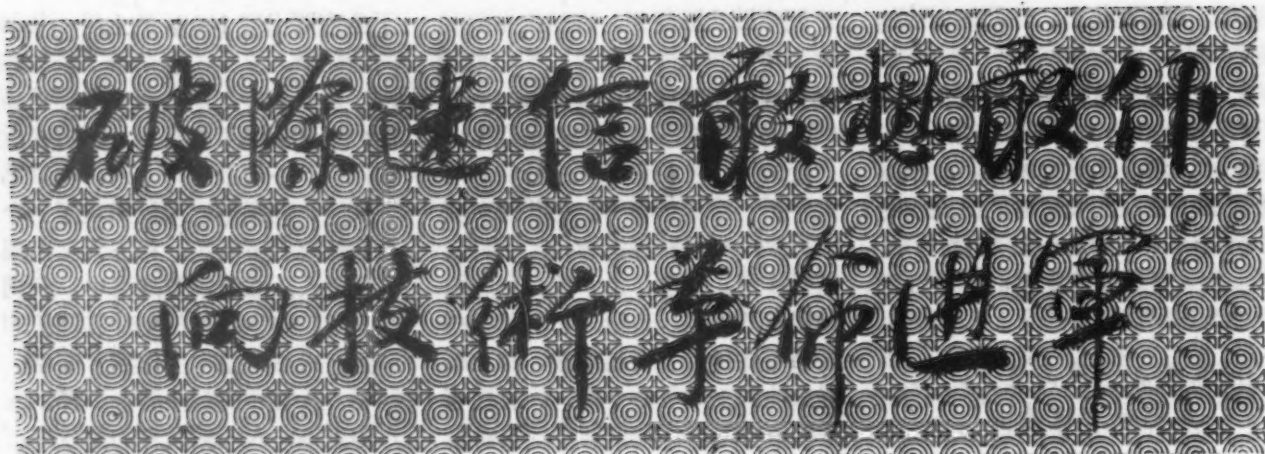
“生产大跃进，宣傳打先鋒”这是我們車間宣傳工作的战斗口号。在奋战的40天当中，我們的宣傳形式由原来的七种增到30余种（如送喜报、报喜队、乘卫星、跑馬賽、进北京、上天安門等。）根据党的要求和群众的生产情况，及时地提出了响亮的行动口号和宣傳奋战中出現的先进人物和先进事迹。如在奋战开始后，各班各組各个工种都訂了自己的跃进口号和指标，这些口号和指标，把整个車間到处布置得万紫千紅，使人看了后，感到到处都充滿着生产大跃进的气氛。在全面开展試驗田工作时，丙班宣傳組的黑板上写着打油詩：“試驗田，人人搞，看誰的田里丰收好。多动脑筋勤下手，发现毛病及时修。細心加强六檢查，保証紡出优級紗”。类似这样的快板、順口溜、打油詩不胜列举。这一切都推动了“試驗田”很快地全面扩展。

在5月17日那一天，乙、丙两班都全部紡出了上等紗。常日班宣傳組为了鼓励甲班也出上等紗，便以“三花两朵开，单等一朵紅”为题，給甲班全体职工送了一张大字报，对甲班职工起了很大的推动作用。結果甲班在該日下班后，也全部紡出上等一級紗。于是我們創造

了全車間出現100%的上等一級紗的新記錄。又如乙班落紗工袁順創造了全日落紗不断一根头的新成績后，車間組織了报喜队，把喜报送到他家，不但鼓舞他本人，也鼓励了大家，結果第二天就出現了三个人全日落紗不断头。第三天又出現了五个人。在这次苦战当中，我們的宣傳工作比已往任何时候都搞的广泛，火热，基本上作到了准确、鮮明、及时和生动活潑，出現了人人作宣傳，人人受教育的新气象。因而大大地鼓舞了每个人的革命干劲，有力地推动了大家实现跃进指标的決心。

由于党的领导和我們車間全体职工的努力，以及各个部門的协作配合，因而我們奋战40天的主要跃进指标都提前和超额突破了原定計劃。18°緯紗原定优級条干出現60%，实际上提前五天已达到了100%，并紡出了优級紗。不仅如此，而未定优級条干計劃的18°經紗、21°絞紗、21°筒子紗，也全部出現了优級条干；同时四种紗支也全部出現了上等紗。到目前为止，基本上巩固在这个水平上。細紗断头原定計劃18°紗千錠小时断头不能超过6根，21°为8根，这个計劃也在5月中旬实现了，实际上18°断头已降低到3根左右，21°紗降低6根左右，而且几次測定还出現了0根。

在这次苦战当中，給我們最大的教訓是：要时刻克服落后的保守思想，正确地估計群众的积极性，保持思想先进，敢想、敢作、才能在工作中不断出現新气象，从而改变落后面貌。我們这次的工作成績，是由于上級紡管局和本厂党政的正确领导，以及全体职工共同努力的結果，我們决不能因此而产生任何自滿情緒，我們工作中还存在有一定的缺点，还要繼續努力，乘风破浪，發揮人的能动作用，克服缺点，跃进再跃进，坚决实现我們厂党委提出的“快馬加鞭，苦战半年，老厂赶上新厂，老机器賽过新机器”的雄偉口号。



政治挂帅，依靠群众，掀起技术革命高潮

——天津市織染厂技术革命是怎样开展起来的？

编者按：该厂的經驗，中共天津市委十分重視，曾作如下批示：天津市織染厂在开展技术革命中創造了良好的經驗。織染厂在整风胜利的基础上，政治挂帅，以生产为中心，解放思想，充分依靠群众，把技术革命运动迅速开展起来。他們对新鲜事物的热情支持，以及大插紅旗的作法，是好的。目前全市的技术革命已經开始，各工厂企业应当注意研究天津市織染厂的經驗，并且根据本单位的具体情况，認真推行。

整风胜利为技术革命造成空前有利形势

天津織染厂是个染厂，从来人們都说印染行业是“漂漂炼炼，染染涮涮”，技术上没什么好改革的。长期以来，厂里的合理化建議也是不很多的。今年春天生产大跃进开始的时候，职工們主要还是靠拼体力，出現了几件技术革新，都是保全工人改进工具的，直接生产的职工还按兵未动。但是，在大張旗鼓地宣傳了破除迷信、解放思想、大胆設想、勇敢創造的精神以后，这种情况开始变了，越来越多的生产工人卷到革新技术的活动中来，出現了“台台有革新，人人有創造”的局面，职工們把这种情况喚做“有机器的地方就能改革，沒有机器的地方也能創造”。据到六月十二日为止的不完全的統計，全厂职工共提出了一千二百八十一項革新建議，其中較重大的有九十六項。这些革新，从改革不合理的工艺入手，发展到改变一个工序的工艺（如燒毛时用焦炭代替銅板）和取消整个工序（如染府綢、双面卡其、华达呢时取消了拉寬工序）；由改进简单工具，发展到創制出二十多项自动化；由少用、代用原材料，发展到完全取消某种用料（如煉布不用火碱，染一部分絲綢和棉布不用染料）。职工們越想越敢想，越想越大胆；越干越敢干，越干越出色。从量变轉为質变，不仅点滴的改革多，使全厂整个生产技术发生了变化；而且在大量的改革中，陸續出現一些具有獨創精神的重大革新。职工們在

縮短工艺、采用新工艺、自动化、原材料節約代用等方面的技术革新活动，对于輕工业、特别是印染工业的技术革命，提出了一些帶方向性的問題。这个厂的生产任务完成得也很好，一到五月已完成全年产值計划43.38%，上半年可以完成53%左右；产品質量也有很大提高，安安藍布已迅速超过了上海，漂白布已蓋过日本；品种、花色也增加了一百多种；可比产品成本四月份較去年降低了13%，五月份較去年降低了21%。

織染厂是一个有一千一百多职工的中型染厂，但是現在沒有一个工程师，虽然有四位技師，也沒有受过高等教育。在这个沒有高級工程技術人員的工厂里能不能搞技术革命？事实已經做了肯定的回答。这个厂有重大技术革新的十六个人，小学程度的七人，初中程度的三人，中等专业学校毕业生六人，从工齡上看，一年到五年的五人，六年到十年的七人，十年以上的四人，多数是工齡較长的人；但从年齡上看，二十一岁到二十四岁的八人，二十五岁以上的八人，多数又是青年人。这些人在旧社会都是所謂“卑賤”的人，沒學問的人。但就是这一群工人、小知識分子，在政治上經濟上解放之后，繼之以思想解放，敢想敢干起来，天不怕，地不怕，于是登高峰，創奇迹，成为技术革命的尖兵。这样的事实，在織染厂接連不断的涌現，使得全厂职工志气大长，这对于打掉职工中的自卑感，砍去妄自尊大，破除迷信，振奋敢想敢說敢做的大无畏創造精神，是一个极大的鼓舞；也使得

工厂的领导上更加相信群众无穷无尽的智慧和力量，有信心依靠全体职工，在党的领导下，取得技术革命的彻底胜利。

織染厂全厂这种空前未有的新气象，是在偉大的整风运动所奠定的坚实深厚的思想基础上出現的。这个厂的各级领导干部在整风运动中引火烧身，发动职工猛攻三风五气，接着就狠狠地进行整改，改进领导作风，实行跟班劳动，和职工群众打成了一片；同时，这个厂的领导方面紧紧地抓住了政治为统帅、生产为中心的原则，通过大鳴、大放、大辯論，引导职工进行自我教育，批判了非无产阶级思想影响。职工的心情更加舒暢，主人翁的自觉更加明确了，全厂上下思想都跃进了一大步，人与人的关系空前地团结融洽，生动活泼的政治局面出现了，全厂职工齐心协力，一致的目标是要把生产搞好，在祖国的大跃进中出一分力气。政治思想战线上社会主义革命的胜利，为技术革命和文化革命开辟了道路，生产关系的进一步调整，必然带来生产力的大解放。职工們的干劲大大地鼓起来了，看到什么对生产有利、对国家有利的事情，就搶着去干。一些計較个人得失的事情是大大减少了。在这种情况下，这个厂的领导方面根据党中央指示的精神，又进行了破除迷信、解放思想的政治教育，特别是抓住工人中出現的改进技术的事例，树立旗帜，这就使得职工群众干劲加上了鑽勁，思想更加活跃，象中子冲击了原子核一般，发出巨大的光和热，有力地推动了技术革命，使全厂的生产技术面貌迅速改观。

政治挂帅，全厂思想大解放

織染厂开展技术革命的过程，同时也是政治挂帅，依靠与发动群众的过程，也就是全厂从领导到群众共产主义思想大解放的过程。技术革命能不能走群众路线，发动群众大搞运动？过去这个厂领导上的認識是模糊的。在整风运动开始以前，他們对于专家教授和科学技术，看得过分神秘，对于群众的巨大的創造才能估計不足。他們強調科学管理，特别是对于工艺規程，認為是部訂的，各地大致相同，不問合理与否，一律不准改动，怕打乱生产秩序，影响完成計劃；对于来厂帮助工作的教授专家，也盲目崇拜，他們“說一不二”。这种情况，大大限制了群众的积极性和创造性的发挥。整风以后，特别是学习了毛主席关于破除迷信、解放思想的指示以后，领导上打掉了自卑感，逐步从这些迷信思想中解放出来，对于群众的无穷无尽的智慧和偉大的創造才能有了比較充分的認識，注意到充分调动群众的力量来办好企业，并在实践中体会到开展技术革命同样必須贯彻群众路线，充分依靠群众。

双反运动后，职工思想觉悟大大提高，革命干劲

高涨。厂领导看清了这个有利形势，因势利导地把它引导到生产上去。恰巧这时候鉄工部工人姚国良改进工具提高了工作效率六倍半，这件事情启发了领导，及时提出“干劲加鑽勁”的口号，引导职工开动脑筋革新技术。针对有些职工，特别是技术人员思想上存在的自卑感，不敢突破技术陈規，领导上又提出了敢想、敢干、敢創造的口号，在职工中传达了毛主席关于破除迷信，解放思想的指示精神，并且把在报刊上，在外面听的科学报告中，有关国内外的新技术和发明創造的消息，广泛在职工中傳播，引导大家开动脑筋。这时他們发现，輔助部門技术革新开展得比較活跃。直接生产工人却冷冷清清，原因是不准改动工艺規程的規定束縛了群众的手脚。他們想，工艺規程是人訂的，要人来执行，为什么不能改？于是大胆地发动群众展开了一次对于工艺規程的鳴放，三天之內群众提出了一千多条意見，經過試驗研究改进，这就使直接生产工人中的技术革新也轟轟烈烈地开展起来。

在技术革命方面，主要的任务是：把包括农业和手工业在内的全国經濟有計劃有步骤地提到新的技术基础上，轉到現代化大生产的技

——摘自中国共產党中央委员会第八屆全国代表大会第二次會議的工作报告

这以后，这个厂的技术革命就全面地展开了，在大量的革新建議中开始出现一些国内外沒有的革新創造，在领导支持下迅速实现。这些事实的接連涌现，对于全厂职工和领导干部的解放思想，是一个极有力的促进。原来这个厂领导上認為专家教授的意见和書本知識应该重視，而不可以迷信；但沒想到象織染厂这样一个技术力量薄弱的工厂会推翻某些教授的意见，会更改某些書本的結論。这个厂的技師李錫恩等，大胆打破一位教授在講課中一再強調的理論，即軋染士林布温度不能超过摄氏45°，最好不加“平平甲”（助染剂），不然会出色点；他們把温度提高到摄氏60°，把“平平甲”由一百公分增加到一百五十公分，反而彻底消灭了色点。这些事实彻底破除了领导思想上对于教授专家和書本的迷信；等到梁树楷等創造染絲綢不用染料成功，这个厂的领导干部更从根本上否定了工厂不能做科学研究工作的看法。他們深刻地体会到，开展技术革命象一切革命工作一样，根本的方法就是贯彻执行党的群众路綫，放手发动群众，开展轟轟烈烈的群众运动，只有这样，才能够更快地实现技术革命这个偉大的历史任务。

及时发现和支持新事物

織染厂领导干部由于政治挂帅，解放思想，所以他們对于新事物十分重視，并满腔热情，全力支持，帮助新事物成长。如在今年三月底的一次碰头会上，有人发言順便提到，梁树楷講了句“神話”，他想不用染料染絲綢。这个厂的领导干部十分重視这个想法，認為“这是一个大胆的設想，值得試試。”于是馬上找到梁树楷，給他各种方便的試驗条件，这个青年的大胆設想，因为得到了重視和支持，很快地变成现实。类似的例子还有很多，无论是小組会上談到的一条革新綫索，无论是大字报上提出的改进技术課題，还是报纸上一条短消息，这个厂的领导干部都十分重視，他們認為，在技术革命中会出现大量的新事物，但新事物开头总不是完美无缺的，往往受到旧事物、旧观点的压抑，领导者的責任就是及时地看到新事物的萌芽，千方百計地使它成长起来。同时他們还善于識別风向，在新事物刚一露苗头的时候，就实事求是而又十分充分地從政治上、經濟上給以肯定。当工人創造出第一个自动化設備——“三效蒸餾水自动控制”的时候，他們經過研究，認定这是印染行业技术革命的方向之一，于是在群众大会上，大大地夸奖了一番“自动化”，提出“自动化”有三大好处：“可以保証質量，保証安全，又減輕体力劳动。”这样，很快地在全厂出現了二十二項“自动化”。

織染厂领导干部，对于职工提出的革新技术建議，总是尽全力支持，設法促其实现的。他們的办法主要有以下几种：

（一）担責任，讓职工大胆試驗。职工在提技术革新建議的时候，一个最大的顧慮，就是怕建議实现不了担責任。織染厂采取由领导担責任的办法，他們經常对工人講：职工們提出技术革新建議，是社会主义觉悟提高的表现。試成功了是好事，即是失败了也沒有什么；凡事都有成功和失敗两种可能，失败了重新再来，就有成功的可能。在試驗过程中如果失败了，领导上也是首先把責任担当下来，鼓励职工繼續进行試驗。这个厂在試驗国产浆状藍盐代替进口的粉状藍盐染布的时候，第一次試染了五百匹，染出的布发土发紅，只有一点藍色头。藍布染成这样，好像是失败了，大家都很吃惊，誰也不敢提作第二次試驗。人們怕再染五百匹坏了要負責任；造成大量返工，也会影响日常生产。可是这个厂的领导干部考虑了一下以后，認為还应繼續試驗。他們認為技术革命要解决当前生产中關鍵問題，但是也不要过分強調解决關鍵問題，限制了群众的积极性。他們認為有一些技术革新是解决未来的生产問題的，如研究新技术、試制新产品等，从长远看来，是更大的關鍵問題。他們強調要看到每一个技术革新背后都有一个或多个职工，他們的积极性和創造性是最珍貴的，支持与实现了他們的革新建議，他們的积极性和創造性就会更充分地發揮起来，这就解决了一个生产上的最大的關鍵，因此，他們对于暫时的失敗，即使影响点生产，認為也沒有什么。由于领导坚决支持，在第二次試驗时这项改进就完全成功了，一年可以节约一百三十万元。

（二）給方便，讓职工安心試驗。实现一項技术革新，特別是一項重大的革新，是需要一些時間、設備和人力等等条件的，織染厂的领导上給职工准备了这种条件，給了他們种种方便。厂里的革新者們都这样說：“只要我們的建議被厂里知道了，种种支持就都来啦！自己就只剩下一个心思，如何使实验成功。”

领导上对于技术革新的支持，也表现在日常的工作中。如厂里的化驗室，对工人來說，过去是一块禁地，誰都不能随便进去，可是現在把門开得大大的，誰要进去試驗都可以，試驗什么东西都行，化驗員还热心帮助，因此甚至現在有的工人在化驗室試驗用土染布。

这个厂通过“两参一改”，还把一部分处理技术革新的权力下放給小組，凡是比較小的革新，都由小組实行自提、自审、自試、自改，同时把一部分財权也下放到小組，使他們在实现革新建議的时候，可以自由調用部分資金。这样，群众的热情空前高涨，实现技术革新真正做到了又多、又快、又好、又省，曾經有一天，就实现了近四百件技术革新。精煉工序的廢水回收問題，过去曾是一个大难题，需要挖能盛三十吨水的水坑，因为沒有地方，每天有好多水跑掉

了。自从实行小组“四自”，工人们几个小时之内，用铁片做了一个随沟，把三台洗衣机连在一起，第一台用完的水，流到第二台，再到第三台，继续使用，这样水坑不用挖，问题也解决了，一年可以节约自来水一万吨。

(三) 亲自抓，一定要把试验搞出一个结果来。织染厂领导上认为，对于重大的技术革新，必须由领导干部亲自上阵，亲自参加试验，只有这样，革新才能顺利实现，这对于领导干部也是一条深入实际、了解和学习生产技术知识的好办法。织染厂领导干部在亲自参加重大技术革新的试验时，主要抓以下几个方面的工作：

(1) 抓思想。实现技术革新的过程，同时也是先进思想战胜落后思想的过程，必须政治挂帅，加强思想工作，它的实现才有保证。特别是在技术革新连续多次试验失败的时候，领导上更应该注意解决思想问题。织染厂在试验焦炭烧毛代替铜板烧毛的时候，连续试验了多少次都没有成功，连提建议的工人刘恩亭也泄了气，他说：越试越回去了，算了吧！参加试验的领导干部就跟所有参加试验的人讲：试验往往是不会一帆风顺的，试验失败了，可以找到教训，使继续试验少走弯路，不能才试验几次就泄气。在这样鼓舞下，工人们接着又试验起来，终于成功了。

(2) 抓协作。有些重大的技术革新，牵涉到厂内的各个部门，因此加强协作、特别是辅助部门与生产部门、工人和技术人员之间的协作就非常重要。这个厂领导上在厂内提倡共产主义协作精神，大兴协作之风，特别是用领导干部、工人、技术人员“三结合”的办法，亲自组织各种重要的协作，大大加快了技术革新实现的速度。这个厂青工张彦文提出的炼布不用火碱，是在技术员王耀庭、王素熙两个人协助下共同研究下试验成功的。老工人刘恩亭试验的焦炭烧毛机也是在瓦工、保全工人等的协作下试验成功的。

(3) 抓措施。领导干部在深入参加技术革新的试验中，可以及时采取措施解决一些具体的问题。如在试验用国产浆状蓝盐代替进口粉状蓝盐染学生蓝布的时候，需要六公斤硫酸镁，当时买不着生产用的硫酸镁，这种东西要到吉林的工厂去买，一公斤才一元多钱，但要等从吉林去买就要使试验延迟二个星期，参加试验的厂长当场决定买每公斤价值二十三元试验用的硫酸镁六公斤，马上把这个问题解决了，这就促使这个试验早日成功。

在厂级领导热心、大力地支持技术革新的情况下，职工们向技术革命进军的意志十分昂扬，有的工人说：用现在的眼光看我们的机器，许多地方都得改造；有的青工说：我一定要创造奇迹！在厂级领导的带动下，车间、小组领导对于技术革新，也都采取了热情

支持的态度。

高举红旗，大闹技术革命

这个厂的领导干部看清了技术革命即将到来的形势，决心把先进人物的红旗高高举起，使运动广泛扩展、步步深入，达到全厂的普遍提高。他们把这些活生生的例子，根据各自的特点，加以总结分析，以他们的先进思想来教育全厂职工，来破除种种清规戒律和旧思想、旧习惯的束缚，使得全厂职工思想大大解放，掀起了技术大革命的运动。

三月初，厂里的职工在生产大跃进中干劲冲天，使出了全身力量干活，还用业余时间进行义务劳动。领导干部看到职工这样可贵的干劲，就想到应当巩固住这种热情，并且使它发展一步，对生产上发生更大的作用。

这个时候发生了一件事：机动车间铁工部的工人姚国良，看到工人用铤刀铤大梭棍上的螺丝，又累又慢，他就用“双刀车扁”的办法，使机器代替了人工操作，产量立刻提高了六倍半。

这并不是一件了不起的创举，但是这个厂的领导干部却认为它对当前的运动有着重要的意义，它代表着工人们开动脑筋、改进技术的新方向，当天，厂领导上就给姚国良带上了大红花，接着又给他照了一张八寸大的象片，挂在车间里，并且在引人注目的地方公布了姚国良的事迹，当时就轟动了全厂。不少工人体会到姚国良革新技术是每个职工今后努力的方向，他们提出了“干劲必须加鑽劲，人人都来动脑筋”的口号。电工部的工人们当天就跑到染色车间去问染布工人生产上有没有需要电工帮助改进的问题，访问回来以后，他们就日夜研究，陆续实现了消灭磨白次布等十多项技术革新。

运动开展起来了，工人们的技术革新日新月异，纷纷超过了姚国良。这时，厂里出现了一件重大的技术改革：有二十一年工龄的老工人刘恩亭提出用焦炭烧毛代替铜板烧毛，能够解决长期不容易解决的烧毛质量问题。这个改进紧紧地结合了生产中的关键问题，而且是一个新的创造，领导方面抓住这个特点，全厂党、政、工、团的负责干部和各车间主任，敲着锣鼓，拿着巨幅的祝贺信，绕厂一周，把这封贺信一直送到刘恩亭和他的烧毛机旁。这还不算，又给刘恩亭照了一张二十四寸大的照片，画了十六幅连环画，挂在俱乐部的走廊里。

工人们编了这样的歌谣来歌颂技术革新：“人凭智慧虎凭山，保质保量大生产，不费力气轻又快，计划超额往上翻。”职工们掀起了一个学习刘恩亭、赶上刘恩亭的热潮，他们说：“单凭力气是笨干，不想办法是傻干，不管安全是楞干，想出措施是巧干。”厂里就这样接二连三地出现了具有重大经济价值和富

有独创性的革新：国内第一次用浆状染料蓝盐代替粉状蓝盐染学生蓝布成功，炼布不用火碱、不用染料染丝绸、等等。厂里把这些各有特点的新“标兵”，一一当作旗帜高高举起，使得职工们的思想更加活跃，技术革新运动步步登高，也越来越广泛。

在插红旗、立标兵的过程中，开始厂里思想上也并非是完全一致的。有的人对于经过整风工人的思想觉悟迅速提高估计不足，尽管工人思想已经有了很大的转变，在先进思想的支配下有了革新创造，还认为不能树立成旗帜。经过争论，最后大家终于统一了认识，这就是：所谓插红旗，主要树立有先进思想的先进人物，整风以后，人心向上，先进的更加先进了，许多落后的工人也赶了上来，只要他们真正提高了思想觉悟，兴无产阶级思想，灭资产阶级思想，那末就应该加以大大发扬，不能拿旧皇历来看新事物。同时，有些人惟恐表扬先进人物会助长骄傲自满情绪，这也是不正确的。对于先进人物要加强教育，这是必要的；但经过整风运动的工人，不会越表现越落后的，经过表扬，还会进一步促使他进步。

事实证明：这种坚决相信群众、鼓励群众进步的作法，收到了重大的效果。红旗举起来以后，不但本人受到极大鼓励和督促，增强了力求上进的信心，而且在全厂起了极大的促进作用，一面面的旗帜不断地出现，一面比一面更红，一面比一面插得更高，也就把全厂的技术革新运动一步步地带向了更高的阶段。

編者的話

大有可为

天津織染厂大鬧技术革新的生动事实，清楚地向人们表明：我們紡織工业的技术革新，实在是大有可为，大有搞头。

天津織染厂这个日产25万公尺、中等规模的印染厂（按该厂織部新近已并入他厂）、在短短两、三个月的时间內，竟提出了大大小小1,200多项技术革新，单是重大的就有96项。真是所谓“人人有革新、台台有革新”，来了个遍地开花。而且其中有不少是价值重大、带有普遍意义的。象染丝绸仅用助剂、精炼不用烧碱，取消拉宽工序……对印染行业来说，都是富有

不断革命，跃进再跃进

織染厂根据不断革命的精神，鼓足干劲，力争上游，看到别人有一点先进的地方，就比，就学，就赶。他们认为事物是不断地在运动发展，特别是在这个大跃进的时代，自己再先进也会有落后的地方，落后的单位也会有先进的地方，恰如“逆水行舟，不进则退”。这样，他们总是看着别人先进的地方，看到自己不够的地方，防止了自满和保守，不断提出新的奋斗目标，推动技术革新不断向前发展。今年初，他们提出“干劲加钻研，革新千千万，苦战二十天，质量赶国印，色布‘五一’越上海，产量日产二十五万（公尺）”的口号；在质量超过上海，染布日产量达到二十五万五千公尺以后，他们又提出“敢想敢干争上游，质量‘七一’越常州（全国第一），产值全年八千万，成本降低百分之十九”的口号。最近，这个厂根据市委指示，进行了整风，生产大检查，总结了前一段技术革新开展的情况，更高地举起了技术革新的大旗，提出了开展技术革新的长远目标，要求设法增加布的坚牢美观，进一步缩短工序、自动化和采用新技术，目前已有“耐洗染料”、“低温精炼”、“松式平洗”等几项重大革新正在进行研究；为了进一步提高质量，这个厂还提出了“树脂上染”等九个课题，已全部被职工抢去，现在，这个厂每天都有新的技术革新出现，报捷的锣鼓声此起彼伏，一个技术革新的高潮正在工厂中掀起。（中共天津市委河北区整风生产检查小组）

革命意义的创举。又如改用浆状兰盐，可以说是开全国之先声，仅他们一个厂一年就可以节约一百多万元。至于在全国印染厂推广后、会产生多大的价值，这笔帐虽然暂时还不能精确地算出来，但至少是要以“千万”来计数的。

这些还只是天津織染厂千百项革新事迹当中的“犖犖大者”，至于点点滴滴的改进，其价值又岂能忽视？象水洗机废水回收这件事，看来真是再简单不过的了，因为唯一的改进，只是在两部水洗机之间装一根水流铁，但结果呢？却是节省了一万多吨水，解决了当前生产上的一个大问题。

他们革新的内容，也是多种多样，十分丰富多采的，有缩短生产过程的，有改变工艺的，有改进设备的，有节约原材料的，有搞自动化的……这当中既有解决当前生

产关键问题的（如利用丝光机拉宽、解决了增产问题），也有带长远意义的（如染丝绸、羊毛仅用助剂）；既有具根本性的革新（如取消拉宽工序），也有点点滴滴的改进（如水洗机回水装置）。而把所有这一切大的、小的；目前的、长远的；根本性质的、点点滴滴的、统统加起来，就汇成了一股技术革新的洪流，最终还必然会导致质的变化，构成一个使企业生产面貌起深刻变化的技术革命。

感谢天津織染厂千百位革新者們。感谢他们以自己的创造性的劳动和智慧，给全国一百多万纺织工人树立了一面技术革新的大旗。尽管在革新的道路上，还存在某些困难，部份革新项目还需要继续试验和提高，但他们已经以自己的生动经验，给全国纺织界提供了一个技术革新的范例。

一个敢想敢干的厂

天津織染厂是一个敢想敢干的工厂。

他們敢染絲綢不用染料，他們敢精煉不用燒碱，他們敢取消拉寬机，他們敢用漿狀兰盐代替粉狀兰盐，他們敢以焦炭代替銅板燒毛。……他們不仅这样想了，而且这样干了；不仅干了，而且好些都已干成了。

这个厂的职工，有一个新风气：無論是谁，只要想到一件对生产有利的事，不管多么困难，多么新奇，都敢提出来。

这个厂的领导干部，有一个怪脾气：他們对管理费用扣得很紧，但对技术革新非常慷慨。無論是谁，找上厂长，說：“我有如此这般的一件技术革新，需要点什么什么”，只要是試驗所必需的，厂长决不会有二话。要錢有錢，要材料有材料。時間不够，可以脫产搞；力量不够，会派人来协助。有困难，厂长、党总支書記、工会主席都来了。如果你开夜車搞重大的試驗，厂长他們也会圍着机器轉，陪着你熬夜。失败了、损失了一些东西，决不会埋怨你。至于象“你有没有把握呀？”“你得有把握才成呵！”之类的话，厂长是从来不提的。他們知道，無論搞什么試驗，总有失败或成功的两种可能，总得冒三分險。如果这样一問，下次还有誰再敢提革新的事儿呢！

据統計，这个厂自从开展技术革新运动以来，到6月12日为止，全厂一共提出了大大小小1281个革新項目，其中单是重大的就有96項。整个工厂都籠罩在革新的气氛里，真是做到了所謂“人人有革新，台台有革新”。

一机頂二用、絲光又拉寬

織染厂由于拉寬机能力不足，日产量只能达到23万公尺。要提高产量，就非解决这个問題不可。不然，今年厂里訂的大跃进計劃就会落空。

拉寬乙班的老工人袁恩德动开了脑筋。他知道要解决这个問題，光凭干劲不行。为了这一点，他經常提早到厂，圍着机器想办法。下班后回到家里，也老是琢磨着这个問題。他先想把拉寬机改成来回都能拉的，又想把它改成一次拉两幅的，但都沒有成功。最后，他忽然想起：絲光机上有布銼子，和拉寬机的設備相仿，如果在絲光的同时，把布幅适当拉寬，織物定了型，染色后就可以不再通过拉寬机，这样，問題不就根本解决了吗？

他一提出这个建議，厂领导馬上派人协助他在有关工序上进行測定，根据織物在染色过程中的抽縮情况，找出了一些規律。經過絲光乙班的几次試驗，把絲光机的布銼距离适当放寬，在拉力和温度方面也作了一些相应的調整，終于获得了成功。試驗結果証明：一些織物組織較密的品种，如华达呢、双面卡、府綢等都可以取消拉寬工序。拉寬能力不足的問題，得到了最圓滿的解决，日产量一下子就提高到25万5千公尺。

由于染色以后不再經過拉寬机，破边、油污等疵病也相应地减少了，并从根本上解决了緯縮过大的問題。至于因縮短工艺过程而节省的蒸汽、电力和人工，据上述三項品种的年产量計算，全年可降低成本两万余元。真是一举四得，又多、又快、又好、又省。

利用布銼絲光机完成拉寬过程，从而取消拉寬工序，这项重大的工艺革新，揭开了織染厂技术革新的序幕。

不用染料染絲綢

技术革新的序幕一拉开，就出現了一件震动印染行业的大事——染色車間的技术員梁樹楷創造了不用染料染絲綢的奇迹。

染色要用染料，正好象煮飯要米一样，是一件天經地义，完全无可怀疑的事。不用染料染色，無論在內行外行，都是难以想象的。可是梁樹楷大胆地提出了这个問題。

远在1955年，梁樹楷就曾听人傳說：有一位苏联专家曾經提到染羊毛可以不用染料。他有心想試一下，但这个方法不仅在学校里沒有学过，連書本上也沒有提到过。只好一个人瞎摸索，最后果然在一次試驗中，用“重氮化”法把毛錢染出了色。但由于缺乏信心，不久就放弃了这个試驗。

这次技术革新运动一开始，他就旧話重提，在一次团支部会上把这个想法談了出来。当时大伙听了都感到挺新鮮，并鼓励他赶快試。但过后他本人信心又动搖了，顧慮重重，怕試不成功被人笑話。拖了半个多月，还迟迟不敢动手。厂领导知道这个情况后，馬上找他談，打消他的顧慮，化驗室也尽量給他方便。在领导的大力撑腰和大伙的鼓励下，終于开始了試驗。

梁樹楷利用动物（絲、毛）纖維本身所含有的胺基（ NH_2 ）、把織物用硫酸和亚硝酸鈉处理后，使之“重氮化”，然后再与各种金属盐偶合，染出了棕、黃、紫、綠等十几种顏色。用这种方法染出的絲綢，經過試驗，在堅牢度方面和一般染料染的不相上下，对織物的强力也沒有什么影响。

織染厂有一部分絲綢加工任务，原来用的是印地科素和酸性媒介染料。前者每公斤要一百多元，后者

也要三、四十元。而照梁樹楷的方法，所用的亞硝酸鈉每公斤僅需七角五分，一般的金屬鹽如紅矾也只有几塊錢。因此染色成本要比普通染色低90%以上。

梁樹楷的試驗基本成功後，天津紡管局又把這個試驗擴大到棉、毛織物，組織好几个廠同時進行試驗。從天津毛織廠試驗染毛毯的情況看來，不僅成本可以大大降低，對織物強力和外觀也很有好處。目前該廠已把它投入小批生產。在棉布方面，僅加一道納夫妥AS打底的手續，也用同樣的方法經過酸處理，使棉布亞硝化，再用金屬鹽顯色，染出了紫醬、棕紅、黃棕、淺綠、淺藍等顏色。染出的布染色牢度也都可以達到要求，僅在色光方面尚有待研究提高。

精煉不用鹼

在印染工業里，精煉和燒鹼幾乎是一個不可分割的概念。天津織染廠曾經計算了一下，燒鹼的耗用要占到該廠染布成本的9.18%，而精煉的用鹼量尤其大，要占成本的5.36%。如何節約燒鹼，是企業的重大問題之一。

“染絲綢可以不用染料，煉布能不能不用燒鹼呢？”染色車間青工張彥文大膽地提出了這個問題。

他們車間去年曾經發生過這樣一件事：按照操作規程，煉布的時候，鹼管和水管不能同時開放，燒鹼的濃度要達到兩度半。有一次由於值班的人一時粗心，把鹼管和水管同時開放了，因而使鹼的濃度降到0.9度。可是，染出來的布仍然和好布一樣，色澤很好。

這件事啟發了張彥文，他想：“既然少用鹼也能染好布，這就說明過去用鹼有浪費。是不是煉布時還可以少用，甚至干脆不用鹼呢？”。他就和同車間的工人榮森、馮學禮、陳金樹等一起進行了研究。研究結果認為：退漿和絲光兩道工序都用燒鹼，基本上可以把坯布上的雜質和油脂去掉，而煉布時所用的磷酸三鈉，肥皂，水玻璃等，也可以去油去脂，起漂白作用。只要掌握好退漿的濕度，精煉不用燒鹼是可以做到的。於是他們向車間領導提出了這個建議。沒想到被認為“沒有根據”，給駁回來了。他們不服氣，又找到輪班主任，輪班主任答應給試一試。

張彥文利用業餘時間，先用化驗室的小鍋試驗了兩次。坯布的吸色能力和潔白度都符合要求，但就是雜質去不淨。接着在化驗室的同志幫助下，連續試驗了十次，試出的小樣才基本達到要求。可是，一試大樣，煉出來的布象防雨布似的，不吸水，染不上色。這時，原來和張彥文一起提建議的人，有的動搖了。車間里少數抱觀望態度的人，也冷嘲熱諷開了。原來就認為“沒有根據”的那位技師，自然更反對試驗了。

可是張彥文他們沒有被這些困難所吓倒，決定一

方面繼續進行試驗；一方面把情況匯報了廠長。廠長非常支持，叫他們仔細找一下原因，再試一次大樣。這樣他們就又鼓足了干劲，把整個操作過程進行了分析。最後找出這次失敗的主因是布上的酸沒洗淨和沒有按照試小樣的工藝程序去作。6月5日，他們在廠領導的支持下，進行了第二次試大樣。三個人輪班掌握操作，在連續28小時的試驗過程中，每人只輪流睡了兩三小時。

第二次試驗的結果，經過烘乾鑑定：布的吸水程度、在半小時內達到10.5公分（證明染色時吸色會好）、而用燒鹼精煉的坯布，也不過是9.3公分。染出來的布和原來的比較，質量基本一樣。目前在部份深色織物的生產中，已開始應用這個經驗。

藍鹽漿代粉、節省一百萬

織染廠大量生產的凡拉明學生藍布，一向用的是粉狀蘭鹽。這種染料，多數是進口貨，價格比較貴。國產的也要23元一公斤。每月耗用8—9噸，是一筆很大的材料費用。且因進口染料廠商不一，常給質量帶來一些波動。

今年年初，吉林染料廠試制出一批漿狀蘭鹽，成分要比粉狀的高，價格卻低得多（每公斤18元）。但由於是初次生產，一般印染廠因一直用慣粉狀的，對使用漿狀蘭鹽沒有信心，怕操作上不好掌握，怕影響質量，都不敢使用。為了滿足市場的需要，染料廠只好再把漿料加工成粉末狀。

三月間，織染廠的一個技術人員在北京開會的時候，偶然聽到這件事。回來跟廠長一說，廠長馬上叫寫信去吉林染料廠、設法買了一些漿狀藍鹽，利用廠休息日，連夜進行試驗。為了做好這個對印染成本有重大影響的試驗，廠長、黨總支書記、工會主席都親自下車間主持。但是第一次試驗結果，發現顏料沉澱，色頭發暗發土，連藍色都染不出來，開了一個通宵，一連染壞了五百匹布。試驗失敗了。

怎麼辦呢？是放棄？還是繼續試下去？已經染壞了五百匹，再試下去，如果造成更大的損失怎麼辦？

他們算了一筆大帳：改用漿料蘭鹽，單是本廠一年就可以節約一百多萬元錢。更重要的是為印染工業應用國產漿料染料开辟了道路，對國家的好處可大着呢。五百匹布的損失，孤立起來看是一筆大損失；但聯繫起來看，這個代價算不得什麼。於是決定不動搖，繼續試下去。

第二個廠休日又來了，他們又趕了一個通宵。這回有了第一次的經驗，情況好轉了一些。在改變了五次配方後，色頭行了，僅光澤還是差一些。於是又加了一些氯化銨、硫酸鎂、蟻酸作助劑，最後染出來的布，色澤堅牢度和用從德國進口的粉料染料完全一樣。其中皂煮牢度有時甚至還要高半級。（德國的三級，用

漿粉蘭鹽達3—4級)。色光也極一致。在這個試驗的同時，他們還用國產打底粉代替了進口的。兩項合計，使成本降低130萬元，占織染廠全年利潤的1/6強。

天津織染廠試用漿料蘭鹽的成功，引起了其他印染廠的紛起仿效。這樣一來，也就解決了染料廠方面的問題。最近吉林染料廠的廠長還專門到織染廠來一次，對織染廠這個創舉深表謝意。據說這個染料廠原先打算化二百萬元錢擴建一個粉狀染料的加工車間，現在打算不建了。

燒毛也要革新，銅板改為焦炭

別的工段大開革新，燒毛工段也不甘示弱。

織染廠的燒毛機，用的是銅板燒毛裝置。按照工藝上的要求，溫度要燒到700—750度，才能把布面燒乾淨。可是這幾台銅板燒毛機，只能達到600度；如果勉強把溫度燒高了，銅板就會發生表皮剝落現象，凹凸不平，容易造成產品的磨絨次品。據統計，去年因燒毛造成的磨絨次品有40,000公尺之多，嚴重地影響着產品質量。

這個問題該怎么解決呢？燒毛機老工人劉恩亭根據瓦斯燒毛的原理，想出了焦炭燒毛的辦法。為了琢磨這個方法，劉恩亭在家里用一塊白布，放在煤球爐子上試燒。一看，挺有效。于是他就和保全工人馬寶祿、吳奎之等提出了這個建議。當即得到領導的採納。在保全工、瓦工的全力配合下，連夜搭起了爐台。通過四次試驗、證明用這個方法，溫度可以達到900°左右、燒毛的質量大為提高，磨絨次品的問題也可以得到解決。全年還可節約銅板修理費27,000元。

後來，他們還專門邀請了全市各印染廠和有關科學研究部門進行了技術鑑定。各方面都很重視，特別是一些規模較小的印染廠，認為這項措施投資不大，對解決小廠的燒毛設備問題很合適。現在他們正在進一步研究噴火均勻問題，使這個革新更加完善起來。

巧改水洗機，省水萬余噸

精煉工序有三部水洗機，用水挺費，日夜三班，每台要消耗50噸。

今年春間，由於海河水質惡化、天津市的工業用水鬧的挺緊張。

面對當前這樣一個困難問題，大伙動開了腦筋。如何利用水洗機的回水問題，成了精煉工段的一個重大課題。

對水洗機的回水利用問題，廠里早在去年就曾考慮過。當時曾打算化千把塊錢建一個30噸的回水池。錢倒還是小事，就是找不到適當的地点。問題也就始終未能解決。

這一回，工人們一合計，想出了一個既簡單又巧

妙的辦法。他們在兩台並列的水洗機之間，裝了一根水流鐵、利用兩個水槽的位差，把洗酸後的廢水，引到洗鹼的那台。含酸的水和鹼一碰，正好起中和作用把鹼漿洗淨。兩部機器一運轉，廢水就順着水流鉄川流不息地從甲台自動流到乙台。既省事，又解決問題，一舉手之間就解決了一個當前生產上的大問題。據計算全年因而可節約用水一萬多噸。回水池自然也就不必建了。

* * *

這個廠的革新事跡那末多，如果要一一把它記下來，足夠寫成一本厚厚的書。而且是每天都有大批新鮮事兒出現，大小革新層出不窮、要記也記不過來。

讀者們也許想知道，這個廠的技術力量怎么样？我的回答是：很弱，但又很雄厚。

說很弱，是因為這個擁有近1,200個職工的印染廠，一共只有四個“科班出身”的技師和六、七個53—54期畢業的中技學生。

說很雄厚，是因為他們1,200來人，是覺悟了的工人階級。他們不僅會解決一般性的生產問題，而且要，並且正在響應黨中央和毛主席的號召，進行技術革命，把企業的生計面貌徹底翻一個身！

讀者們或許還想知道一下，這些革新者們都是些什麼樣“水平”的人呢？

據他們廠對16個重大革新創造者的分析，其中高小程度的7人，初中的3人，中技的6人。他們的文化程度、技術水平暫時還不高，這是事實。但他們是解放了思想的人們，他們重視經驗，但不迷信權威，他們重視書本，但不被書本所束縛。因此他們成了革新者。

當人們一旦解放了思想，破除了迷信以後，生產力就會象脫韁之馬、奔騰前進，要攔也攔不住，技術革新的事跡就會象珍珠泉一樣晝夜不息地噴射出來，要止住它也不可能。在天津織染廠的例子裡，我們仿佛看到了這樣一幅生動、瑰麗的畫面。

~~~~~  
(上接第50頁)

在1956年麻紡設備平均生產率是500仟克支/千錠時，在1913年這個指標是低於300仟克支/千錠時。還有勞動生產率也大大提高了，比過去提高了三倍多。這些成績是由於進行社會主義改革和開展生產革新者運動而獲得的。

到1960年亞麻布的產量將增加到5億米（與1955年相比增長16%），亞麻一大麻一洋麻布的產量將增加到1億3千8百50萬米（增長54.5%），繩索類產品將增加到13萬1千3百噸（增長49.5%）。由於較好地使用現有設備，生產率應該還能提高。麻紡錠的平均生產率應達600仟克支/千錠時，而勞動生產率與1955年的水平相比將提高40%。

（胡一源 節譯自“蘇聯紡織工業”1957年第11期）

天津織染廠青年技術員梁樹楷的一項重大創造

## 不用染料染絲綢

染絲綢的染料很多，好一點的有印地科素，差一點有鹽基、酸性染料。可是不管怎麼樣，染料總還是要用的。這是遠在我們的祖先，從植物、甲蟲、礦物中直接提取染料的那天起就形成的一條規律。

可是這條規律被天津織染廠的一個青年人推翻了。這個青年人叫梁樹楷。他原是織染廠染色車間的技术員，去年10月下放後，在軋染機上攪車。

梁樹楷利用絲綢纖維本身所含有的化學成份——胺基( $\text{NH}_2$ )，經過硫酸及亞硝酸鈉處理，使之重氮化，再與各種金屬鹽（如紅矾、食鹽、硫酸銅……）偶合，染出了棕、黃、紫、綠等十幾種顏色。經過試驗，用這種方法染出的絲綢織物，其日晒、皂洗、磨擦牢度，都可以達到規定的要求。對織物的強力也沒有什麼損傷。

在染化工程中，硫酸、亞硝酸鈉、金屬鹽等，都是所謂“助劑”。要染出顏色來，還必須另加“染料”。而這些染料的价格一般的都比較貴，有些高級染料如印地科素還需要從國外進口。天津織染廠有一部分絲綢加工任務，用的是印地科素和酸性媒介染料；其中印地科素每公斤要一百多元。而照梁樹楷的方法，改用亞硝酸鈉及金屬鹽，都只有幾毛錢一斤，最貴的也不過是幾塊錢。成本可以降低90%以上。

還早在1955年，梁樹楷剛打石家莊紡織工業學校畢業的第二年。有一天，他偶然聽人談起，說有一位蘇聯專家曾經提到過：染羊毛可以不用染料。這件事引起了他的興趣，有心想試一下，但又怕被人笑話，就背着人、悄悄地一個人摸索。想試驗，可是什麼資料也沒有。但在他苦心鑽研下，最後果然找到了重氮化的方法，把毛綫染出了色。但過後一想：象這樣的一個異想天開的染色方法，既不見文獻記載，也未聽到有什麼專家說起過；如果成的話、人家早就發明了、還會等我這樣一個中等技校的学生來創造嗎？想到這裡，他就气馁了。再加上當時思想上還有一些不健康的因素，因而干劲不大，顧慮重重，終於放棄了試驗，連試驗底稿都丟了。

今年四月間，經過“雙反”運動，一種敢想敢干的新風氣開始在工廠里出現。車間里成立了技術革新突擊隊，大伙把他選為隊長，對他的期望很高。他也想盡辦法找革新的門路。有一天，他忽然回憶起羊毛

染色的事。他想：絲綢和羊毛同屬動物性纖維，都含有胺基，如果羊毛能用重氮化法染色，絲綢不是也可以嗎？門路有了、可是思想上仍有顧慮：這個方法究竟是太新奇了，提了出來如果試不成，怎麼下台？即便試了出來，如果染色牢度不夠，又怎麼辦？經過了多次思想鬥爭以後，才鼓足勇氣，在一次团支部會上把自己的想法提了出來。大伙聽了感到很新鮮，都贊成他試一下。但在會後，梁樹楷信心又不足了，拖了半個多月，還遲遲不敢動手。廠团委了解了這個情況後，就再度鼓勵他試驗，答應有什麼困難就由团委幫助解決。

在領導的支持和群眾的幫助下，梁樹楷開始了試驗。他尽可能地回憶了過去的配方和做法。第一次試驗，先用一塊羊毛和一塊絲綢放在一道試。設想如果都不行，那就是配方錯了；如果單是羊毛出了色，那就是說這個方法對絲綢不適用。一試，結果竟都染出了色。

色是染出來了，可是究竟為什麼用這一些普通的“助劑”——硫酸、亞硝酸鈉、加一些紅矾、食鹽之類的東西，也能够染出色來呢？這個道理，梁樹楷暫時還弄不清楚，可是又必須解決，因為，否則就難于把試驗工作向前推進。

為了尋找理論根據，他先去找了天津大學的印染方面的教授，那位教授也解決不了，叫他上北京去試試。梁樹楷回來跟廠長一說，廠長叫他馬上動身。他就興致冲冲，到北京先後找了紡織工業部毛麻絲局、紡織科學研究院和機織印染廠。都答應給予協助，找理論根據，但在具體方法上，大家都沒經驗。後來聽人說，清河制呢廠曾有人研究過，但失敗了。他就趕快找去，詢問之下，原來彼此所採取的方法並不一樣，才算放了心。

以後，梁樹楷又在全廠和社會的支持下，繼續進行試驗。先後用各種不同成份的金屬鹽、試制出十幾種不同的顏色。目前皂洗牢度已達到3級以上，日晒達到5級，干濕磨擦也達4—5級。後來又作了氣候試驗，把織物連續用水噴日晒，結果證明織物強力的降低幅度和一般染色法相仿，比某些染料甚至要好一些。理論根據——“重氮化”也找到了。現在廠里正在準備投入小批生產。



在梁树楷试染丝绸成功的启发下，天津毛织厂根据这个原理，试染了羊毛（织毯用毛及女色呢）、也获得了成功；而且效果非常显著。用这个方法染的毯子，不仅色泽牢度没有问题，而且有两个意外的效果：一是织物的强力增加了，据小批生产后试验，普通染法（媒介染料）的纵向强力是49.3公斤，而用重氮化法的强力上升为57.1公斤。其次是意外地解决了长期不能解决的俄式毛毯水纹问题。用这个染法织成的毛毯，水纹清晰美观，远比普通染法的成品为好。女色呢的试验结果，也很令人满意。现在这个厂已开始用这个方法进行小批生产。

丝绸行了，羊毛也行了，棉布行不行呢？——因为棉是植物性纤维，是无从重氮化的。

答案是：也行。不过在处理上要加一道打底粉的手续。

天津利和织物公司，也是一个青年技术员，叫汪宝树，他参考了梁树楷的方法，先用苏打 AS 类打底，再经亚硝酸钠处理，最后用金属盐显色，染出了紫酱、红棕、黄棕、浅绿、浅兰等色。据试验对织物强力也无损伤，但在色泽鲜艳度和牢度方面，还要

继续研究改进。

不用染料染 X（丝绸、羊毛、棉布），或者确切一点说：“仅用助剂染 X”，它的价值有多大，会对印染工业有何等的影响，暂时还不易作出推断。但有一点可以肯定的是：这是一个印染工业中的革命性的创举，这是一个大胆的、有意义的尝试。如果大量生产后无问题、它将对降低印染成本，起决定性的影响。

梁树楷的这个大胆的创造，为纺织工业部门解放思想、破除迷信、敢想敢作、大胆进行技术革新提供了一个良好的先例。

梁树楷的这个重大的创造，把为人民生产价廉物美的纺织品——这个全国一百多万纺织工人的共同理想，大大地推前了一步。

梁树楷等人的试验，当然还不能说是已经十全十美的了。譬如说：在色泽鲜艳度方面，还需要继续改进；大量生产后如何使染色均匀的问题，也还没有取得经验；在染色牢度方面，还需要时间和消费者的考验。但这一切，都只是新生事物成长过程中必然会有困难。我们有理由相信：这些困难是会被革新者们克服的。



**维亚特（英）1700~1766**

木匠出身，小学文化程度，1735年他35岁时和药剂师保尔两人发明罗拉纺机，就已运用现代纺纱机的基本原理，从而就开始了18世纪棉纺织工业的技术革命

**阿库莱特（英）1732~1792**

贫农出身，没有正规的上过学，曾做过理发匠，并贩卖过假发，以后他到纺织厂工作，1768年他36岁时发明了水力纺纱机，使人摆脱发动纺机的体力劳动，1769年他取得罗拉纺机的专利权，1775年又取得梳棉机的专利权。

**哈尔格利夫（英）1745~1778**

他出身在一个贫困的家庭，没有文化，做过木匠和织布工，1767年他22岁时发明了琴尼纺纱机，为走锭结构开辟了途径，其后又改进

了梳棉机。他制造的机器遭到了当时手工业者的反对。

**嘉卡德（法）1752~1834**

他是巴黎乡间的织布工，曾在里昂工厂工作过，1799年他47岁时发明了提花机，为织制大的花色提花织物开辟了途径。

**罗奇翁·格林科夫（俄）**

生死年代未详

劳动人民出身的技师，1760年发明了用水轮转动的节梳机和多锭精纺机，而英国在1771年后才采用水车轮的纺织机械。

**哈维（美）1819~1867**

父亲是农民及磨坊主，从小跟父亲学手艺曾做过机械工人和钟表匠，以后到棉纺织厂工作，1845年他26岁时发明了缝紵机。

**列彼施金（俄）生死年代未详**

他是一个工长，1843年发明了緯紗叉，使緯紗断头时能停車。

**黃道婆（中国）宋末元初，**

生死年代不詳

她是一个童养媳，由于生活困苦和反抗公婆夫的虐待，逃离家乡流落到崖州向黎人学会了制棉工具和织崖州被的方法；1296年返回故乡，把弹花、纺织工具等传给大家，推动了当地的手工纺织业的发展，使我国纺织工业在江南一带奠定了良好的基础。

**郝建秀（中国）1934~现在**

她出身在一个贫苦的家庭，父亲是赶大车的，她过去只读过三年书，1949年11月进纺织厂做细纱工，1951年她17岁时创造了郝建秀细纱先进工作法。

**曹振华（中国）1928年~现在**

高中毕业，技术员，他在学习匈牙利纺织试验仪器的基础上，创造了偏振光原棉检验器，使检验工作效率提高了一倍。



# 紡織工業大鬧技術革命

——各地紡織廠技術革新運動情況綜合報導

新 民

在黨的‘八大’二次會議提出我國社會主義建設的總路綫以後，全國一百多萬紡織職工，個個精神振奮，斗志昂揚，為了向技術革命進軍，一個群眾性的技術革新運動已經在各地區蓬勃展開。

現在各地區大部分紡織廠都成立了技術革新委員會，在車間里也都成立了技術革新研究小組，以便更好地結合生產關鍵，革新技術；還有不少廠都訂出了技術革新規劃，各廠職工都提出了向技術革命進軍的奮鬥目標。

上海從五月下旬起在中蘇友好大廈舉行的一系列紡織技術革新“廟會”，就是在各廠群眾性的技術革新運動的基礎上搞起來的；同時，通過技術革新“廟會”，又把上海地區紡織工業的技術革新運動推向一个新的高潮，從而得到思想上和生產上的大躍進、大丰收。

陝西省各棉紡織廠在生產大躍進中，由於政治掛了帥，技術上實行大革新，在奮戰四十天後，提前達到了“棉紗趕無錫，棉布越鄭州”的躍進目標，優級紗及棉布下機一等品率，有的廠已經達到全國的最高水平。

國營青島紡織機械廠的職工，乘風破浪，迎接技術革命，提出了“全年創造新紀錄15萬次，節約黃金5萬兩”的豪言壯語。現在全廠職工已紛紛投入了學先進、比先進、趕先進、大鬧技術革新的熱潮，到5月上旬為止，已創造新紀錄14,458次，節約黃金2,196兩。

技術革新運動正在改變着紡織工業的生產面貌，並且正向着技術革命的方向發展。

## 革新機械設備，採用最新技術

過去有人認為紡織生產設備的機械化程度已經很高了，沒有什麼好革新的地方，但是事實證明，現有的紡織機械需要改進的地方還很多，有些改進的效果却是很大的。

如鄭州紡織機械廠對清花機作了以下三項改進：

①將三打手單程清棉機改為雙打手清棉機；②將釘耙式的配棉器改為電氣配棉；③以氣流輸棉代替高速帶子給棉，這就給清棉工程改善了生產條件。青島紡織機械廠生產的梳棉機，第一階段先將刺毛輥加裝分梳輥、剝棉輥，外包金屬鋸條；加大錫林和道夫的直徑，增

加剛性，並包金屬鋸條，使錫林速度由每分鐘172轉提高到220轉，每台時產量達11公斤，能提高效率一倍。

沈陽紡織機械廠的工人和技術人員，積極想辦法改進並生產“四上五下”羅拉的并條機。這種并條機，不但產量可以增加，由原來每分鐘生產不到100呎提高到150~200呎，而且能提高條干均勻度，並能適用於長纖維、短纖維及人造纖維的生產。經緯紡織機械廠今年設計試造的狹幅細紗機，機身幅寬由900毫米改為700毫米，並採用40倍的大牽伸，加大卷裝，這樣不僅減少細紗機佔地面積，節約投資，而且可以減少前紡供應設備和減少落紗次數。

中國紡織機械廠對1511型棉織機的結構作以下三點改進：①將箱座 $Q_1$ 改用角鋼結構，其兩端梭箱改為鑄鐵；②設計梭箱揚起背板自動抬起裝置；③設計換梭壓梭自動放鬆裝置，這就為減少梭子磨損、降低動力消耗及提高車速創造了條件。

在紡織廠里的職工，對機械設備的革新，也同樣很積極。他們根據多快好省的原則，革新舊有的設備。如上海國棉一廠、二廠和安達二廠將梳棉機加裝雙刺輥和工作羅拉，可使產量提高30%，而且棉條條干均勻。上海國棉十一廠的工程師和工人一起試驗研究，將潑拉脫式程式末道清棉機改成三翼梳針聯合打手，使棉卷不勻率從1.33%降低到0.96%，細紗支數不勻率從1.93%降低到1.79%。同時，該廠在薩克洛威爾頭道粗紡機中羅拉的上面，前皮輥和中皮輥的中間，加裝了一根輕質輥，這就成為“四上三下”的牽伸裝置，並利用輕質輥自重加壓，和輕質輥與中皮輥間的曲折牽伸，盡量使前區隔距改小，達到有效地控制纖維，因而粗紗條干不勻率從38%降低到32%左右。

棉布縮水是消費者最感頭痛的事。現在各地印染廠都在研究改裝舊有設備，以減少織物的縮水現象。國營上海第一印染廠經過幾個月的試驗研究，利用原來的布鉗拉幅機，改裝成為超前針鉗拉幅機，經試驗結果，原來一丈白府綢經過洗滌要縮掉3.4寸，現在只縮2.1寸；3232平布縮水也從2.17降低到1.58寸，他們還在繼續研究改進，爭取達到國際水平。國營上海第二印染廠工程師龔達言和老工人薛定福合作研究，根據防縮原理，進行設計，用橡皮輪胎進行彈性



压缩，并用旧印花滚筒通水汀加热，使布面平整，再用汽车上的排挡来调节快慢，这样设计成功了一台小型的防缩整理机，初步试验结果，一丈花布过去要缩掉1.1寸，现在只缩4分，卡其布原来一丈要缩2寸，现在只缩3分。

杭州纺织机械制造厂试制成功自动织绸机，这种织绸机备有双梭箱，能自动换梭，并有停经和停纬装置，能减少织物疵点。辽宁柞蚕丝绸四厂工人吕寿春、史英田等创造了自动索绪络丝机，比简易电络机效率提高一倍多，而质量完全合乎要求。上海新华染绸厂工人王伯陆等只花12块多钱，就将一台单滚筒整理车改装成滚筒“来回”整理车，不但减轻了工人的劳动强度，而且产量可以提高120%。辽宁绢纺厂工人姜学文、林福松等集体研究，把走锭机改为环锭机已经成功，过去工人看这台机器，必须随着机器前后走动，每天约走30多里路，现在大大地减轻了工人的劳动强度，同时产量可提高200%。

从以上许多设备的改进与创造的事迹可以看出，纺织机器能够改进的地方是很多的。只要我们能够打破保守思想，敢作敢为，就能够在设备革新上创造出奇迹来。事实上，一切机器设备都是我们工人亲手造出来的，而且也必须由工人来操纵它、控制它；我们工人在日常生产中就已经掌握了机器的性能，叫机器根据人的意志来生产，并不是一件困难的事，我们每天已经在这样做。以上许多创造发明，就更明确地说明了这个道理。

在革新设备的同时，世界上最新的科学成就，也被逐渐应用到纺织工业中来。例如上海国棉四厂应用硒半导体光控制棉箱容棉量，上海恒通棉纺厂利用汽车强光灯作光源，制成一台半自动的纤维计数器，上海国棉八厂利用半导体制成浆槽液面控制器，上海安达纺织一厂试制成功一只电子闪光测速仪，它的光度和转速都胜过美国货，国营上海第二印染厂利用半导体制成测温仪等；所有这些成就，都为纺织工业走向自动化、远距离操纵打开了大门。

各地手业纺织合作社也在大闹技术革命。北京的棉业合作社研究成功在电力铁木织布机上安装六梭箱和小木筘头，使手工铁木机改装动力后，仍然能织多种颜色的格子布和提花布；北京市针织合作社只花二十多元，将手工织罗纹袜口机改装为全部电动，手工生产时一个人只能看一台织机，现在一个人可以看6—9台。

### 创造新产品，利用代用品

通过“双反”“双比”运动，各厂职工在生产上的劲头空前高涨，积极地创造各种新产品，来美化人民生活 and 适应工业发展的需要；同时，也千方百计地研究采用各种代用原料，来生产出更多的纺织品，以满足人民日益增长的需要。

仅上海地区各纺织厂在今年以来，就已经有200多种新产品和消费者见面，各种香味花布和闪光布很受妇女们欢迎，并且有72个厂的96种产品的质量，已经赶上了英国、日本、美国、西德等资本主义国家同类产品的质量水平。

过去有人认为国产棉只能纺中、低支纱，可是现在的事实已经打破了这种不正确的想法。不仅国产棉能纺出60支、80支的高支纱，而且能够纺到150支的细纱。如国营上海第二棉纺织厂利用100%的国产新疆棉纺出了150支高支纱，这是国内从来没有过的利用国产棉纺制的最高支数；同时，上海国棉二厂还利用国产棉纺的120支纱织成高级府绸，这也是国内的一种创举。这种府绸经过漂白处理后，非常漂亮，不但光彩好，而且布身柔软坚固，适宜做高级内衣。

生产非常漂亮的丝绒过去只有两种方法，一种是化学处理，用化学药剂将丝绒上不需要的绒毛烂掉，而留下丝绒花纹；另一种是手工生产，完全凭手工技艺将丝绒花纹剪出来。现在国营上海第五印染厂的职工们试验成功了一种“静电植绒”的方法，这就为丝绒生产开辟了新的门路。“静电植绒”是印染工业的一门新技术，世界上只有极少国家有，在我国历史上从来没有这样生产过。上海五印的职工们是在缺乏技术资料的情况下，刻苦钻研独自创造出来的。电气间工人为了解决8万伏特高压静电问题，常常下班后晚上讨论到十点钟，跑到橡胶厂里去查问，向物理教师去请教，最后他们在交通大学唐耀宗讲师的帮助下，找到10万伏特高压电流的试验仪器。于是“静电植绒”在工人、工程师、厂长和交通大学讲师、助教们一起动手下，在劳动和技术、学术研究和生产实践、领导和群众的密切结合下，终于试验成功了。

在毛纺织工业中，也打破了过去“羊毛唯一”的论点，各厂都在积极采用各种化学纤维、兔毛、山羊绒、驼毛、毛牛毛等作为毛纺原料。不仅扩大了原毛的供应资源，而且能增加各式各样的新产品，使产品的质量得到提高。例如上海国毛一厂利用50%的山羊绒与50%的羊毛混纺织成的烤花大衣呢新产品，质量赶上了英国货，在国际市场上得到了好评，而且价格能便宜四分之一左右。上海建华毛纺厂用合成纤维（涤纶）与羊毛混纺的绒线，成品条干比纯羊毛光洁，色泽鲜艳，强力也比纯毛的高，经久耐穿。上海裕华、新华纶等毛纺织厂也都利用25~30%的合成纤维（涤纶）与羊毛分条染色混纺成各色华达呢、花呢等新品种，这些产品的强力、耐磨度都能提高。现在上海各毛纺织厂大都利用粘胶纤维30~40%与羊毛混纺，织成各色花呢、华达呢、哔叽、大衣呢等，不仅可以降低成本，同时质量也得到提高。

在寻找、利用各种野生植物纤维方面，各地劲头很大，利用韧皮纤维、草类纤维加工制成人造棉的工

厂，如雨后春笋一般的在各地建立起来。从在四川山台县召开的利用野生纖維的現場會議来看，全国各地已經研究整理出的各种野生树皮、草类纖維就有300多种，試驗比較成熟的有棉杆皮、龙须草、夹竹桃等20余种。利用人造棉与棉混紡，織成許多新品种的布，很受消費者的欢迎，例如“上海之夜”、“太湖之光”、“青島之光”等新产品，都是滲用人造棉織成的布。生产、利用人造棉的一个特点是不仅大厂能搞，就是一般很小的厂也能搞，而且搞的勁头还要大。例如四川重庆各地許多手工織布业，都应用“土办法”来利用各种野生纖維紡紗織布，并已利用了三元麻、桑皮、稻草等30种原料与棉混紡，織成平布、帆布、斜紋布等30个新品种。

为了節約粮食，各地紡織厂对漿料采用非食用性淀粉的研究也很积极。例如青島国棉七厂的职工，利用海藻胶代替粮食淀粉进行棉布上漿，經過短時間的刻苦鑽研，克服了不少技术上的困难，已經基本上获得成功，用海藻胶漿紗在織布机上开口清晰，断头也减少了，布机落漿也少。如果青島各厂皆采用海藻胶上漿的話，全年即可为国家節約60万斤粮食。又如武汉、上海等地曾試用木薯粉漿紗成功，营口紡織厂試用紙厂廢液代替部分苞米淀粉漿紗，佳木斯紡織厂也試用了糖厂果胶代替部分苞米淀粉漿紗等，上海国棉十四厂采用化学处理(C.M.C)，根本廢除漿紗工序，都已获得初步成功，这就为大量節約工业用粮找到了許多門路。

各地最近試制成功的新产品是很多的，而且有些产品已經得到国际市場的信誉，超过了国际水平。活性染料的試制成功，已达32种之多，能染一切纖維，永不退色，这就为印染工业革新技术創造了良好的条件。天津織染厂青年技术員梁树楷发明不用染料染色的方法，更是印染工业的革命性的創举。

### 改进工艺設計，改进操作方法

在群众性的技术革新运动中，許多职工打破常规，大胆設想，敢作敢为，改进了工艺設計和操作方法，从而縮短了生产过程，并提高了产品质量。

前紡机器設備少，生产的半制品不能滿足后紡的需要，这是老厂的一个共同性的問題，特別是鋼絲产量的供应不足，这是生产上的一个关键。上海国棉十一厂采取了两項革新措施：一項是在原有鋼絲上加車裝一只小刺毛輥，这样可使車速加快30%以上，而且棉网質量有了提高；另一項是将头道粗紗机大胆地进行改装，加大牽伸倍數，可以用头道粗紗直接去紡細紗，省掉二道粗紗工序，对棉紗条干均匀度还能提高。同时这两項措施对提高細紗机产量起着很大的作用。目前有的厂細紗机的速度大大提高，例如有的厂前罗拉速度已經达到每分鐘300轉以上，則就要求前

紡生产也必須加快，采用上海国棉十一厂的这两項措施，就能保證半制品的供应，从而提高产量。

把并条机的漸增牽伸改为双区牽伸，这已在上海、天津、青島等地棉紡織厂中普遍推行起来，这是一項不花錢的技术措施，但是它对改善条干均匀度、提高棉紗質量起着很大的作用。

上海国棉十二厂和青島实业棉織厂的不拆布工作法已成为全国各地織布工人的奋斗方向，并且已經有很多厂提前实现了不拆布，而且棉布的下机一等品率还有所提高。例如青島各厂原定8月份全面实行不拆布，但在总路綫的鼓舞下，已有青島国棉四厂、五厂、六厂、七厂、八厂提到实现了不拆布，其余各厂也都在六月份以內实现。这样按青島紡管局所属的十几个棉紡織厂計算，如全面实现了不拆布，每年可为国家節約21万多磅棉紗，15,000多度电，和115,000多个工作日，節約价值在90万元以上。上海国棉十四厂織布工人錢芬娣替厂里算了一笔細帳，把过去四年拆掉的布加起来就等于損失了600两黄金。这对于我們勤儉建国的方針是不相容的，因此必須打破常规，坚决实行不拆布，同时应当圍繞不拆布，来带动紡部、准备、織部各車間的保全保养及运轉操作技术工作的提高，并推动企业管理的改善。

上海国棉十七厂細紗值車工黃宝妹大胆破除陈規，提出“紡織厂值車女工要既能掌握操作技术，又能掌握檢修技术，主动預防断头，提高棉紗質量”的倡議，这就給細紗值車工找到了技术革新的方向。过去机器出了毛病必須找副工长来修理，有时副工长很忙或找不到就讓机器停着。現在黃宝妹經過刻苦地学习，学会了檢修技术，創造了逐錠檢修的經驗，能主动地减少二級紗，使一級紗增加了14.3%；由于值車工掌握了檢修技术，大大提高了操作技术水平，因而就为紡出更多的优級紗創造了良好的条件。現在已有好多值車工响应了黃宝妹的这个倡議，从而使自己的操作技术得到提高。

毛紡織品在一般人的印象中总以为是英国貨好，这是解放前英国毛織物傾銷中国市場所遺留下来的一种假象。其实解放以来，特别是生产大跃进以后，我国毛紡織品的質量已經有不少产品超过了英国貨或日本貨。例如上海国毛一厂生产的烤花大衣呢，是我国的新产品，“双反”以后，职工們分析了英国烤花大衣呢的特点，采取了改进措施，将双重組織改为緯二重組織，并提高拉毛質量，反复拉毛80次，使生产出的烤花大衣呢身骨輕軟紋路清，表面平服光泽好，已于三月底赶上了英国烤花大衣呢的質量水平。上海国毛二厂生产的毛哔嘰和華达呢，由于采用了高温煮呢，低温低速洗呢及低温烘呢等措施，只在几天之內華达呢的質量就赶上了英国貨，哔嘰的質量也接近英国貨的水平。中国毛紡厂生产的細絨綫的質量，原定



一年赶上英国货，经过职工们的刻苦奋斗，只在一星期内就超过了日本，赶上了英国。

中国丝绸生产已有四千多年的历史，我国丝绸产品一向是中外驰名的，在技术革新热潮中更创造了許多奇迹。上海绢纺厂生产的“金双鹿”绢纺绸，由于在28道操作工序上进行了一系列的技术革新，使“金双鹿”绢纺绸的质量已经赶上日本名牌“京美人”绢纺。同时“红双马”绵绸，由于采用了草酸和硫酸处理，使绵绸质量已经超过“大日本”牌绵绸。辽宁柞蚕丝绸公司利用甲醛、盐酸、代再乌等处理，解决了柞丝绸历史上从来没法克服的水渍斑点，从而大大改善了产品质量。上海绢纺厂及庆济绢纺厂在这次跃进中试纺520<sup>s</sup>/2和480<sup>s</sup>/2高级绢丝成功，绵成绢纺厂及中孚绢纺厂试纺400<sup>s</sup>/2和360<sup>s</sup>/2高级柞蚕绢丝成功，这都把日本绢丝的最高支数远远抛在后面。

手工业生产的新花色、新品种也在大量出现。上海棉织合作二厂在短短二十几天中，就试制成功混纺毛呢、夹丝呢、提格棉毯等36种新产品。今年以来，北京的棉织、针织合作社，增加了110种新品种、270多种新花样。郑州针织合作二厂一个季度就增加了25种新产品，103种新花色。武汉第四针织合作社利用石蜡和硬脂酸、氨水配柔软剂成功，用这种柔软剂处理纱支，色光鲜艳，还解决了社里长期存在的纱支发

硬等问题。

在“鼓足干劲、力争上游、多快好省地建设社会主义”的总路线的光辉照耀下，纺织工业的生产面貌正在起着深刻的变化，纺织工业生产将在全体职工的冲天干劲下得到飞跃的发展。

上海国棉二厂的职工在技术革命中，创作了如下—首诗：

“要把老厂变新厂，叫机器返回童样；  
纺部生产优级纱，织布产品新高档；  
印染工场如花园，万紫千红，百花齐放；  
人造纤维自己搞，自己生产自己纺；  
把修机间变成机械制造厂，  
把电气间变成电机厂，  
使机器、马达生产在纺织厂；  
让我们的产品在国际市场上，  
同英国货、日本货，较量！较量！”

从这一首诗里可以看出纺织工业全体职工迈步在技术革命道路上的英雄气概，同时也可以透视到纺织工业生产大跃进的新面貌。让纺织工业的技术革命大闹起来吧！它将带来的必然是生产上、思想上的大丰收。

## 国营青岛印染厂自制雕刻刀成功

雕刻刀是印染厂雕刻花筒的重要工具，它的好坏直接影响到花布的质量。印染厂所使用的雕刻刀过去一向从英国进口，许多人总认为中国没有办法制造出那样的雕刻刀。国营青岛印染厂的老年技术工人董贤臣和青年雕刻技术工人刘振银两同志却不服气，他们认为中国这样大，人这样多，自制雕刻刀也不能吗？俩人一致表示，要在生产大跃进中显才能，鼓足干劲，创造出质量好、价格廉的雕刻刀。事在人为，在他们刻苦钻研了五昼夜之后，终于试制雕刻刀成功，经技术上进行慎重审查，鉴定合格，并已正式投入生产。在使用中“三钱刀”效果良好，个别“单钱刀”因少量试制关系尚嫌吃力不深，但使用效果尚好，比英国一般货色（如L.G.牌等）质量高的多，现已试制了第二

批（共50把）并投入生产，使用效果较前批更佳。

他们是怎样试制的呢？

利用的是国产优质钢材，它的成份为：碳0.70%，锡0.15%，锰0.46%，磷0.008%，硫0.033%。冶炼温度最高不得超过800℃，最低不少于600℃，先锻成扁方形，然后才切成6吋长钢条。

制做雕刻刀的工艺程序：是先将原钢条每根先切成36吋长，冶炼成扁方形后，再切成6吋长钢条。再将6吋长扁方形钢条夹到夹盘上，按角度要求用锉将四周加工磨细，成功为“单钱刀”。然后将单钱刀胎按在夹盘三角沟中，以加压机板紧住，尖角一端按照线条规格要求锉平磨光后，进行手工刨线条，再以细锉修理边沿，后用刨锥将底线条按精密角度修理磨光，成功为“多钱

刀”。将已做好的各种“钱刀”，装进烟火炉加温至600℃，用湾形工具按照需要规格进行定型。定型时要详细检查线条湾度和规格，每根按4 1/2吋长划钱后，用铁锯割去两头，予以细磨即可。

烟火筒放在火爐中間，四周用焦炭燃烧，焦炭埋至筒顶为宜，使用之豆油須保温在15℃左右。

用白棉线绑住雕刻刀之一端，浸渍在醋酸乙酯瓶中，为时5分钟之久，急予取出，并放进烟火筒内（这时会发生强烈的燃烧，刀面上也必挂上一层黑皮），烧至850℃时用尖嘴钳取出，急速放进油碗中，并予以搅拌，直至刀身变成灰白色为准。成品经检验磨光后，可涂防锈或烤蓝，增进外观。

有条件的厂，如备有8尺旋床、高温炉及低温淬火设备，则可使用机械大量予以制造。

国营青岛印染厂 梁星庚

# 谈棉纺织工业技术革新的内容 方向和领导问题

· 驥人 ·

紧接着党的八大二次会议，全国各地进行着一个声势浩大波澜壮阔的宣传和贯彻社会主义建设总路线的运动。现有无数的生动事例已经证明：这个运动一经在哪里深入展开，哪里就会出现新的奇迹。纺织工业系统中，西北地区纺织厂苦战四十天后，纱布质量终于赶上了全国最先进的无锡、郑州的水平；上海一个地区，最近在一个很短时期内经过顽强的钻研，数以千百计的技术革新项目大量出现，多种产品的质量已经压倒英、美、日等资本主义国家产品的质量水平。所有这些都是总路线的光辉照耀下开的花、结的果。由此可见，积极地贯彻社会主义建设的总路线，将是促进我们一切工作向社会主义大跃进的一个巨大的动力。

技术革命是贯彻执行社会主义建设总路线的一个重要内容。纺织工业系统群众性的技术革新运动，自从在整风、生产大跃进的基础上开展以来，已经收到了良好效果。最近党提出“向技术革命进军”，争取在十五年或者在更短的时间内，在主要工业产品产量方

面赶上和超过英国，以及“使我国科学和技术在实现十二年科学发展规划的基础上，尽快地赶上世界上最先进的水平”等一系列振奋人心的响亮号召后，更给纺织工业的群众性技术革新运动以新的生命力，奋斗目标更为明确，运动的发展就更加显得蓬勃有生气。上海最近在各个行业中，连续举行的技术革新庙会，更丰富了技术革新运动的形式和内容。但是进行技术革命对于我们来说，终究是个全新的任务。这一革命如何组织进行，还有待大家共同摸索、创造、积累经验。这里，根据最近我们学习总路线文件，结合到纺织工业的一些具体情况，对棉纺织工业如何迎接这一伟大任务，提出了一些问题，并谈谈自己的意见，和大家一起讨论。由于感到“技术革命”与“技术革新”这两个不同概念主要是存在着量和质的区别，也是发展过程中难以截然划分的两个阶段，没有大量的技术革新，也就难出现一个技术上革命性的转变，特别从当前实际情况看来，多从技术革新方面考虑它的现实意义也较大，因此，下面主要也是从这一观点来谈的。

## （一）关于棉纺织工业技术革新的内容及方向

研究这一问题，首先应该明确：技术革新只是我们发展生产力、改变我国落后经济面貌的一种必不可少的重要手段之一。因此，要确定技术革新的内容与方向，必须紧紧围绕我国棉纺织工业今后发展方向与任务来考虑，离开这一点只从技术方面孤立地来考虑革新的内容，那便是盲目的和无意义的了。由于至今我国棉纺织品按人口平均，每人每年所分得的数量还远远不能满足人民的需要，对棉布的花色品种及纱布质量，群众中也有不少反映。另一方面国内外纺织新资源正被大量发现，它给纺织工业的发展开拓了广阔的道路。从这里我们不难看出：继续扩大对各种纺织资源的利用，大力增加产量，积极改善产品花色品种与质量，以更好地为满足人民需要服务，它将成为我国棉纺织工业在一个相当时间内努力的方向。技术革命也就必须朝着这个方向前进。明确了这一点，并遵循着“鼓足干劲、力争上游、多快好省地建设社会主义的总路线”及八大二次会议的精神，以及根据纺织工业的技术工作主要内容，分别提出以下几点意见：

（1）关于生产设备与生产工具的革新：这是体

现技术水平的一个主要标志，也是技术革新的主要内容。刘少奇同志在八大二次会议上报告说：“在技术革命方面，主要任务是：把包括农业和手工业在内的全国经济，有计划有步骤地转到新的技术基础上，转到现代化生产的技术基础上，使一切能够使用机器的劳动都使用机器……”又说“在尽可能地采用世界上最新的技术成就的同时，在全国的城市和农村中，广泛地开展改良工具和革新技术的群众运动，使机械操作，半机械操作和必要的手工劳动适当地结合起来”。这就明确地给我们指出了进行技术革新的途径。

首先，我们应该考虑在棉纺织工业中有哪些新技术必须加以研究或采用。就目前来说，纺织工业新技术发展的趋势，主要有这样几个特点：①尽量缩短和简化现有纺织工艺过程，例如开清棉联合机、开清梳联合机、超大牵伸精纺机以及非织造纤维的生产，静电纺纱等，都已在采用或正在研究；②高速化：例如各种高效率梳棉机，离心式纺纱机，高速络经机、浆纱机，倍拈机，无梭织机、片梭织机……；③自动化：



例如运用放射性同位素、半导体、电子学等最新技术控制棉卷均匀度、条干均匀度、浆纱浆液和温湿度等方面的各种调节装置,以及各种检验仪器的高度机械化、自动化等。

根据这些发展方向,以至今后更多新技术的出现,为了及早赶上世界先进技术水平,我们应该结合国内经济特点积极加以研究。但是,所谓新技术是并无止境的。在我们的国家里只要在有利于增产、有利于改善产品质量、有利于扩大花色品种、有利于改善劳动条件以及有利于降低生产成本等原则下,应该敢于大胆革新,大胆创造,不受目前已经出现的那些技术的限制。再则,所谓新、老技术,也是比较性的与相对的,它随着实际条件的不同,而有其不同地位。例如棉纺织工程中,开清棉单程化,并条采用大牵伸,粗纱改为单程,细纱改为大牵伸等,或如某些股线织物采用筒子直接并轴等等,这些新技术在工业发达的国家虽已采用,但在国内实际条件仍是值得积极加以研究采用的,改进后它对加速我国建设、节约投资、或者对提高生产效率有一定作用。这里特别应加强强调的是:采用新技术新设备,只是技术改造中一部分内容,根据中国目前经济等具体条件,在现有的设备、工具基础上,进行广泛的、大量的革新,看来它将是群众性技术革新运动在现阶段的一个特征,进行这方面的革新,也是具有最大的现实性。例如梳棉机经改造后,可增效率好几倍,可以很好解决不少厂前纺供应不足的困难;清棉机改变打手型式,并条、粗纱、细纱对现有一些牵伸机构的研究改进,对改进成品质量都有好处;以至其它各种机械、工具、仪器等方面,都有着丰富的革新内容,而且这种改革,一般是符合于多、快、好、省的总方针的,必须特别加以重视。上述那些新技术的发展方向,除其中已经成熟的应根据企业具体条件加以采用,其它主要是应作为我们科学技术研究上的任务,而不是要在现有企业中广泛加以改造的内容。

其次,我们必须研究棉纺织工业中哪些劳动,必须使用机器来代替人工。从棉纺工程来说,目前基本上已全部是机器大生产,但在混棉、清洁、搬运等方面,仍可考虑在可能条件下逐步使用机械来代替现有的繁重体力劳动。这方面突出的问题是在织布工业中,全国至今仍保留约有20余万台左右的手工织机。

为了使手工织布者从繁重的体力劳动中摆脱出来,应该充分依靠和发挥手工织布者的积极性和创造性,在现有基础上进行技术革新,有计划有步骤地向半机械化和机械化过渡。各个地区对此必须通盘规划,因地制宜。

此外,考虑棉纺织工业设备上的革新还必须注意:由于历史条件的不同,沿海与内地应该有所区别。沿海地区不仅应当考虑到满足本地区人民的实际

需要,同时还应从满足外销的需要,多产高级产品的要求,另行考虑必要的设备革新。新建企业与现有老厂必须分别对待。新建单位只要在条件许可下,应尽可能采用先进技术装备,以不断改变我国这方面的比重;各种原有企业(包括解放后新建单位)主要应在充分利用的前提下,分别轻重缓急改造原有设备,以使其技术经济指标不断先进。

(2)关于新原材料的利用:各种化学纤维在纺织上的利用,近年来国际上已有很大发展。为解决国内纺织资源不足的困难,国家已决定在第二个五年计划期间,大量进行发展,因此在棉纺织方面如何积极对适宜自己使用的设备与加工技术,及早进行研究解决是十分重要的事。国内其它各种可纺纤维,经过最近召开的利用野生纤维会议的研究,总数约有数百种,产量也极丰富,利用这方面的资源,对于我们有着很大的政治与经济意义。现在其中已经初步鉴定可以在棉纺织企业生产利用的,必须积极组织推广;各种尚未研究成熟的,也必须加速进行试验研究。另外,今后我们仍必须依靠广大人民,继续发掘和扩大可纺纤维的资源。但在利用化学纤维与其它各种可纺纤维时,必须根据其纤维特点,结合产品的用途,来加以利用,否则不会得到很好效果的。

纺织器材利用各种新代用品,在国际上是一个总的发展趋势,对国内的经济意义也很重要。例如以塑料代替金属齿轮、钢领、木质梭子等;以纸粕制造轻质的纱管筒管等;以合成橡胶代替制造牛皮皮辊;以海藻胶或其它各种野生淀粉代替食用淀粉上浆等。这些都是应该积极加以研究采用的。对于目前还在依靠进口的各种纺织器材,也必须及早做到完全自给。

(3)关于工艺设计,操作方法,劳动技能方面:这是技术上的主观因素,在技术革新中亦占重要地位,我们必须发挥高度能动性以适应新的需要。首先随着生产设备、工具以及原材料使用的变化,操作方法,工艺设计等也必须及时加以研究改变。其次各种原有的工艺、操作方法在群众性的生产大跃进浪潮里也必然会有许多新的发展,必须及时加以总结。例如最近各地正在积极改变与丰富纺织部门的三大工作方法,实行不折坏布等等,都充分说明了这一点。特别应该指出的是如何引导工人迅速掌握机器性能,加强工作的计划性和预防性,以及发动技术人员对适用于人民实际需要的各种新产品的的设计,改变老品种不合理的部分,这对提高纺织工业产量、质量或改进花色品种有很大现实意义,应该很好加以提倡。

以上只是就技术工作主要方面讲的,对于与技术工作密切相关的各种规章、制度……等等,虽非革新的主要对象,但在运动中,也必须及时加以修改,使它适应实际的需要。

## (二) 领导技术革新运动中的几个問題

(1) 政治挂帅,依靠群众,发动群众。正如其它任何工作一样,这是技术革新运动胜利前进的基本保证。近几个月来,各地的实践证明:只要政治挂了帅,方向明确,使技术革新变为群众性的共同要求,那么就会产生巨大的物质力量。如上海一地,自“双反”运动后,棉纺企业职工提出的大、小革新和建議,約有五万多件,最近召开的技术革新座谈会上,又提出了五千多件,而其中很多都是解决当前生产关键問題的創造。其它各地的經驗也同样如此。在发动群众中,除应教育全体职工明确我国社会主义建設时期的总路綫的精神实質和紡織工业的远景以外,中心問題应该是通过各种方式,使大家破除迷信,解放思想,发揚敢想、敢说、敢作、敢为的共产主义风格。一定要使大家都了解到:技术并不是高不可攀的东西,而且从历史事实来看,发明創造往往是出身于劳动人民,文化水平低,发明創造最多。根据最近我們初步收集到的近200多年来中外紡織工业中的62个重要創造发明人物来看,在已經查明历史、身份的35人中,属于出身劳动人民、文化差,或者原来是外行的人就占28人。至于紡織工作人員中有一部分人認為“紡織工业已是大生产,技术革新没有什么搞头”或者是“只有专家才可以革新”等等想法,应该通过多种方法耐心深入地帮助教育他們,使他們提高認識。在技术革新运动中我們必須个个鼓足干劲,勇往直前。

(2) 加强规划,加强协作。对于技术革新这一群众运动虽然有很多問題,事前还难以設想周到,但是为了有利于对运动的领导,各地区、各企业有一个规划依然是十分必要的。规划必須在群众討論的基础上产生。这种规划的内容,不一定过于细致、繁复,主要是包括对本地区企业发展的远景分析,指出当前生产中存在的薄弱环节,以及计划革新的主要内容与方向,和必要的組織措施等等。规划的时间也不宜太长,长了难于檢查,对推动工作不利。同时规划内容也不是一成不变的,应该随着实际情况的变动,随时加以修正和补充。

开展技术革新,是一个新的任务,过去已有經驗証明任何一个革新項目的出現与成功,往往要得到多方面的支持与配合,特别是当群众性的运动发动起来以后,加强各面的协作工作,就会显得更加突出。这里不仅有个人之間、車間之間、企业之間的协作,甚至还有地区之間的协作。因此必須很好重視这方面工作。在协作过程中,应把整个革新运动看成一个整体,要有“我为人人,人人为我”的风格,必須打破过去的“隔墙如隔山”“技术秘密”等做法。同时一个企业或地区等领导机构,还应特別注意各种研究試驗工作的綜合平衡,对于有一些完全没有必要相互重

复进行的项目,应该尽量避免,以免浪费宝贵的人力、物力和时间。

(3) 革新工作应该有计划、有步骤、有重点地进行。上面所說棉紡織各个方面的革新方向,只是一般地提出,至于某一地区或某一企业,就必须根据自己的经济、技术等条件,来作有计划的安排。人民日报在“向技术革命进军”的社論中曾經指出:技术革命任务“当然不是一个早上的事情,而是一个比較长时间的事情”。这在紡織工业部門是值得很好掌握的問題。举个例子,我們决不能設想,只要一談技术革命,立即就可以将我国現有的手工、半机械化織机加以全部給以机械化。但是也决不能以此而放松这方面工作的进行,人民日报社論也紧接着这样指出“我們应当从現在开始进行这个革命,……在尽可能短的时间內完成这个革命”。因此我們也应该有一个大胆的設想,应当在五年或者更短的时间內,使我国棉紡織工业赶上世界先进水平。有了一个奋斗目标,工作的安排,就可以建筑在比較积极的基础上。同时在进行这项工作中,我們必須学习农业方面“用穷办法办大事”的精神,从各方面来完整地贯彻多快好省的总方針。至于这里所說的重点,主要是指进行的任务必須根据本单位的现有任务不同,以及在运动的发展中必須根据不同时期的内容来分別考虑;例如对各种新技术的研究主要应由各級研究单位負責;对各种現有設備工具的改进以及针对生产中存在的关键性問題,主要应由各生产单位研究改革;而不論前者与后者,又必須按各自不同时间与条件有其中心内容。因为中心突出,目标明确,收效往往是較大的。

(4) 加强技术情报与先进經驗的交流,这是促进技术革新的两个极为重要的組織工作。工作进行得好将可大大减少革新过程中所走的弯路。技术情报不仅应掌握国内的,还应尽一切可能研究国外的。先进經驗的交流,应采用多种多样方法加以傳播,如开庙会,办展覽会,开現場會議,专题經驗交流会……等等。

此外,为了促进运动的高漲,还可广泛地組織各种評比竞赛;通过办訓練班,办講座或組織技术互助組,研究組等,帮助广大工人提高文化水平与技术水平。

最后,在革新运动中应加强对国外各种先进經驗的学习,特别是应该学习苏联和其他兄弟国家的經驗。当然在学习国外先进經驗的时候,必須从我国具体情况出发,并且应该把学习和独創結合起来。在这方面,我們有許多有利的条件,我們必須充分利用这些条件。这样,我們在前进道路上的困难就可以大大减少,过程也可以大大縮短。





## 向毛紡織工業的技術革命進軍

夏 循 元

我國毛紡織工業在第一個五年計劃期間有了很大的發展。1957年毛紡織品產量已達1810萬公尺，相當於1952年產量423萬公尺的4.25倍。質量也大大提高，全國平均一等品率已達99%左右，先進廠的產品已經達到國際水平。品種花色不斷擴大，過去不能製造的工業用呢和特種產品已經大量生產，利用其他纖維與羊毛混紡交織的產品，也開始日新月異。所有這一切都說明毛紡織工業面貌已經大大改變了。

但是，我國毛紡織工業的基礎是很薄弱的，按現有毛紡織的生產能力和我國有六億人民的世界大國的地位是不相稱的。為了根本改變這種落後狀況，在黨提出了鼓足幹勁，力爭上游，多快好省地建設社會主義的總路綫以後，我國毛紡織工業的生產力必須要有了一個飛躍的發展，才能適應工農業生產大躍進、人民生活提高的需要。

要使我國毛紡織生產能力有一個飛躍的發展，就必須迅速地大量地建設新的毛紡織工廠。但在這個問題上存在着兩種不同的思想，一種思想認為毛織品很“高貴”，只能供應少數人的需要，覺得它與五億農民無緣；另一種思想認為毛織品是人人喜歡，可以逐步普遍穿用的東西。在農業生產大躍進之後，農民也有可能穿絨絨衣或呢絨。而我們毛紡織工業工作者應當預見到這種新的发展情況。

我們現在正處於一日等於二十年的時期。目前農業生產上的空前大躍進，很快就會給農民帶來巨大的經濟改善，再加上我們將生產物美價廉的不僅有高档而且有中檔和低檔的毛織品，那時農民就不能只滿足穿棉布，而不要求穿絨絨衣和呢絨。由此可見，毛紡織工業的技術革命，如果不以五億農民的衣着為目標，毛紡織工業的生產力就不能得到應有的大飛躍。

要迅速地大量地建設毛紡織工廠以適應廣大人民的需要，當然不是一個早上的事情，而是一個比較長時期的任務。但是，也不能把它看作是遙遠未來的事情，因而採取等待將來大發展的態度，這也是不對的。我們應該從現在就開始朝這個目標前進。

目前，首要問題是原料資源問題。作為毛紡織工業的主要原料——羊毛，它的增長速度是跟不上生產的需要的。第一個五年計劃期間，我國羊毛平均每年約增長9%，第二個五年計劃期間，羊毛的增長速度將比第一個五年計劃快得多，但仍然遠遠趕不上毛紡織工業增長的速度。為此迅速擴大利用其他各種纖維資源，是毛紡織工業技術革新的主要方向之一。但

是，有人認為毛織品只能用羊毛做原料，不能與其他纖維混紡，如果混紡就是“糟塌”了羊毛，似乎就不能稱它為毛織品。其實不然，利用其他纖維與羊毛混紡交織，可以取長補短起到“合金”作用，可以使毛織品更好地適應各種不同的需要。因此毛紡織工業必須擴大利用羊毛以外的其他纖維資源。

事實上，目前全國各毛紡織廠已經掀起了一个擴大利用羊毛以外的其他纖維資源的技術革新的熱潮。1957年我們毛紡織工業使用的原料中，粘膠纖維只占1%，今年即增加到10%左右。粘膠纖維與羊毛混紡的產品，質量已有很大改進，例如上海各毛紡織廠使用30%粘膠纖維與羊毛混紡的產品，已逐漸被人們認為與純毛無異，上海已經試制成功純粘膠纖維的毛型織品，今年將有100萬公尺投入生產。兔毛的利用也已開始，已經可以看出群眾在這方面的創造，將為我國毛紡織工業放出奇光異采。豬絨製造毛織品已經初步成功，這也是我國毛紡織工業的一個創舉。野生纖維在毛紡織廠中的利用，四川的毛紡織廠已經作出成績，商業部門紛紛要求定貨。其他牛馬騾毛各地均在搜集資源加以利用中，也都是很有前途的。所有這一切纖維資源的擴大利用，不僅將為我國迅速和大量建設毛紡織工廠提供極為豐富的原料資源，而且為了適應各種不同纖維的特性，必然會帶來生產設備和工藝技術上的許多技術革新。

技術革命的任務之一是要把原有生產轉到新的技術基礎上，是要在尽可能地採用最新技術的同時，充分地利用現有設備，在全國廣泛地開展技術革新的群眾運動。我國毛紡織工業的技術革命也應當朝這個方向發展。但是卻有人認為要把毛紡織工業轉到新的技術設備上只有跟着國外走，新的技術設備自己難於創造也不敢創造；採用現代最新技術不能在原有設備上進行，只有向國外進口最新設備；群眾性的技術革新運動只能起合理化建議作用，不能起到轉移技術基礎的作用。這些思想顯然是不對的。我們應該在原有的生產設備上進行大膽的革新，國外沒有的新技術我們也要有，採用現代最新技術可以在原有設備上進行，不一定要進口國外最新設備。要在工人群眾中，技術人員中和廣大幹部中提倡敢想、敢說、敢作、敢為的作風，必須掀起一個群眾性的技術革新運動。

事實上目前全國各毛紡織廠已經掀起了一个群眾性的技術革新運動。最近在上海舉行的毛麻紡織工業技術革新廟會是一個鮮明的例證。在這個廟會上提供

的技术革新项目达到1200多项，比第一个五年计划期间毛纺织工业历年召开的全国性技术经验交流会议项目的总和要多三倍多，这充分表现了群众敢想敢作的精神，许多技术革新项目是打破了原有传统进行大胆革新，而且是在原有设备上进行的。例如英式和法式精纺细纱近百年来国内外传统都是使用10倍左右的牵伸，而上海协新毛纺厂法式细纱牵伸由12倍增加到36倍。国营上海第二毛纺机英法合式铁炮粗纱机改装皮圈大牵伸，牵伸从原来的4.5倍增加到18倍，细纱已试到214倍牵伸，从而为英纺粗纱工序由原来的8—9道缩减到3—4道创造了条件。国营上海第三毛纺厂法式细纱也已经成功地试纺100到倍牵伸。新华论毛纺织厂在英式细纱机上纺粘胶纤维使用了60倍牵伸，成品条干和光洁程度均较使用12倍牵伸时有显著提高，前纺工序可以缩到4道，并在这个基础上又不断提高牵伸至150倍，200倍，270倍，后又试到300倍。最近元丰毛纺厂纺化学纤维试到570倍牵伸，而且在继续提高中。

国营上海第一毛纺厂在学习了苏联先进经验进行散毛吸附染色法的基础上，又大胆地发展了用吸附染色法对女式呢进行了匹染，经过反复试验克服了染料与银块生成的县浮体粒子大小不同和速度有快有慢造成在染色不均现象，咖啡、元色、紫红等女式呢成品表面清晰均匀，大大缩短了染色时间，由原来75—90分钟减到10—20分钟，减少了羊毛在染色时的损伤，

从而提高了织品的强力8—13%，并且改进了成品的手感光泽。由于减少了染色时间，不仅可以增产25%，而且可以大大节约蒸汽、电力和人工。

各地毛纺织厂也出现了许多群众性的打破传统的革新。例如天津毛纺厂创造了不用染料而用金属盐与羊毛分子偶合的染色方法，已染出十几种颜色，成本可降低43%，染色时间大大缩短，可提高产量76%左右。又如北京毛纺厂最近在千锭时细纱断头率降到30—50根的基础上一个细纱工搞2000锭（五台细纱机），清河制呢厂一人搞10台普通毛织机。该厂在改装原有设备进行了分梳山羊绒的试验，含粗率已经降到0.5%以下，达到了国际水平。北京的毛纺厂最近又大胆地试验了在和毛油中加染料代替毛条染色的新工艺，他们在和毛油中加入所需色纱的染料，经过纺纱各道工序使染料混合均匀，将纺成的色纱放在蒸箱内汽蒸，使染料固着在纤维之上，从而得到染色牢度不低于传统的毛条染色方法。这种染色方法虽然还在试验阶段，但估计是有成功可能的。以上这些事例已经说明毛纺织工业的技术革新已经开始在全国范围内展开了。

我国毛纺织工业过去的生产力小得可怜，而且成套设备自己还没有开始制造，这看起来虽然是目前毛纺织工业生产大跃进中的障碍，是坏事，其实也是好事，这就促使我们毛纺织工业的全体职工要加倍努力，拿出冲天的干劲，向技术革命进军。

## 解决了毛巾两边毛圈高低的问题

在毛巾被单行业中一贯认为没有办法解决的斑点——毛巾两边毛圈高低——现在我们在技术革新运动中创造了“毛巾车推纬辅助装置”而解决了，因此为超过美国大炮牌毛巾质量跃进了一大步（美国大炮牌毛巾也存在同样的斑点）。

由于起毛织物之组织不同于其他织物，所以在织造过程中很容易产生毛圈高低，虽经多次组织专门人员进行研究，但始终没有能够解决。通过“双反”掀起了技术革新高潮，搁置很长时间的旧问题，又由技职人员把它提到革新项目上来了。我们首先在三纬一碰毛的起毛织物上找问题，发现所以造成两边长短毛圈，是因为活圈在引成毛圈距的时候，第一纬打入梭道，在投

梭端的纬纱成三角形，也就是说它的毛圈距不正常，因此当第三纬打入梭道后，活箱压击毛经隆起毛圈时，第一纬的投梭端毛圈就不正常而较中间为短。在织第二个毛圈时，情况相同，仅是位置不同而已，所以凡是三纬一碰毛的起毛织物，有这样一个定律：第一纬投梭端的毛圈必然小于正常毛圈。而又因为碰毛是三梭循环，所以第一纬投梭的位置就左右不息的变换看，这就造成两边毛圈的高低现象。

在问题被发现以后，我们研究设计了堆纬辅助装置，就是将第一纬梭端纬纱堆到正常的毛圈距位置，消灭三角形。经过一周来的试验证明凡安装了“推纬装置”的织机，可以彻底消灭两边毛圈高低

斑点。这个装置是利用起毛凸轮之传动，装连杆脚于碰毛轴上，交连二根连杆，连杆支座固着于胸梁上，在湾连杆之顶点装上推纬针。运动中，当第一纬打入梭道时，推纬针固定于毛圈距位置，防止纬纱引成三角形。三纬完毕，活箱压击毛圈时毛碰轴因受起毛凸轮之传动而向上抬，推纬针亦因之上离织口而达到顺利正常起毛。

这种装置投资小，每台织机约只五元，但是收效大，安装以后，可以彻底消灭毛巾两边短毛，而且装置简便，调节容易，零件简单便于自己制造。

毛巾织机推纬辅助装置的创制成功，意味着在毛巾被单行业中不难在最短期间赶上或超过美国大炮牌毛巾。现在全厂职工都干劲十足，一定要在毛巾质量上争取跃进再跃进。

上海民光织造厂 柳友新



# 搞技术革命必須放手发动群众

——介紹杭州六一織造厂技术革新运动的經驗

中国紡織工会浙江省委员会

六一織造厂在整风运动的整改阶段，通过“双反”、“双比”，广大职工以无比高涨的革命热情，迅速地开展了声势浩大的群众性的技术革新运动。

在技术革新运动中群众自觉制订了跃进计划。并且提出要向更先进的指标和更高的技术水平进军。为了实现跃进计划，全厂职工纷纷动脑筋，找窍门。为了把群众的干劲引向提高生产力，改变企业的落后面貌，该厂分析了各车间的生产情况，针对存在的八大生产关键，采取评比的方法，在4月4日起摆起了比干劲、比智慧的群英擂台。擂台连续摆了五天，第一天群众都提指标比干劲，第二天就出现了九件改进设备的“实货”，领导抓住了这一苗头，就引导群众“比措施、比智慧、比干劲”，这样，进一步把群众的干劲导向革新技术，从4月6日起改进工具，改进设备的职工大大增加，很快地形成了广泛深入的群众性的技术革新的热潮。人人争先恐后，谁也不甘落后，各车间、各部门遍地开花；运动的来势很快，革新的东西势如破竹，在九天中革新技术就达119项之多，很快地突破了六个关键性的问题；企业生产上长期存在的“烂腰断”、“缩水率”、“黄锈渍”、“油针渍”、“色泽不匀”、“褪色”等重大关键，都迎刃而解，生产面貌焕然一新。

到目前为止，总共出现了133项革新事迹。其中新技术33项，改进机械设备37项，推广并结合改进的先进技术经验15项，试制新品种39项，其它革新9项。全厂已出现了自动化的革新事件14起，大大提高了生产效率，据初步计算，一年可为国家创造165,000元的财富，“双鱼”大跳龙门，棉毛衫的质量现在已经提前八个月赶上了英国“礼帽”牌。

为什么该厂群众性的技术革新运动能很快的形成波澜壮阔、多快好省的局面呢？他们主要抓住了以下几个环节：

**把革新运动置于政治的统帅之下，**

**实现政治挂帅**

群众性的技术革新运动是通过“双反”、“双比”运动后，群众提高了政治觉悟的基础上出现的。政治挂帅，思想上的跃进是首要的因素。

这次运动中，大搞技术革新的人就占了全厂职工

的70%以上，保全工、挡车工是出力最大的主力军，但是这些革新技术的人在整风运动之前，是存在许多错误的思想和打算的。要谈谈他们的思想转变，首先还得摊开他们过去的想法。

第一种人，思想比较进步，但过去生产不跃进，一个人挡五只台车，就不想去动什么革新技术的脑筋，完成了国家计划，就自以为已经是了不起的“先进”了。

第二种人存在着经济主义思想，只考虑个人利益。生产时慢吞吞，怕突破了定额，将来领导又来“割个头”，认为是“搬石头打自己的脚”。还不如在定额边缘上兜圈子。平时不愿参加政治活动，认为“开会还不如睡大觉来得舒服”。因此，小会不到，大会不来，有事无事反正都想请假，有时更不声不响地溜之大吉。

第三种人是个人名利思想，好出风头，提建议搞创造，喜欢闭门造车，好大喜功，为名誉和人民币而奋斗。成功了个人名利双收，爱出头露面，显显苗头，占点“无名英雄”的光。

第四种人是有过干劲，但过去碰到官僚主义者阻挠，灰心丧气。有做一日和尚撞一日钟的思想。

第五种人是有一定的技术经验，由于对评级不满以及过去受过批评等原因，对领导很不满，和党两条心。有的人还认为领导只相信技术理论，不相信工人的实际经验，把技术人员当菩萨，把工人当“没用货色”因此，工作疲疲塌塌。

根据以上各种不同的思想障碍，该厂在整个运动的过程中，是如何使政治挂帅呢？

首先，领导干部的作风来了个大转变，开始深入群众、深入车间，以一个普通劳动者的态度去联系群众，并以抓得紧、抓得狠、抓到底的姿态深入、细致地加强政治思想工作，这是技术革新能蓬勃开展的很大因素。群众说：“领导干部过去高高在上，现在深入车间，有过必改，说到就做，我们现在工作就非常高兴，就是再做几小时亦不感到疲劳”。

其次，在党总支的统一领导下，党、政、工、团坚持不懈地向群众进行了国内国外的形势报告以及人人为我、我为人人，为谁劳动的教育，端正了某些工人中存在的“要留口饭给大家吃吃（意思是不要提高定额）”的错误思想。

第三，用活的材料进行生动实际的教育。把群众公愤、屡教不改、邪气十足的两个坏分子的材料公布后，更激发了群众的热情。在这样的情况下，群众又自动地揭发了本車間工段平时生产不負責任，劳动紀律和生活作风不好的人。于是掀起了群众性的打邪气、扫暮气的斗争。这一群众性的思想交鋒作用很大，烧光了邪气、暮气，后进工人在事实教育下迅速地得到轉变，使全厂充滿革命的朝气。

由于提高了觉悟，群众才能廢寝忘食的刻苦鑽研。台車組工人周文华等在創造自动拆布机的过程中，苦心鑽研，吃飯时也在思索，用筷子比划着，还虚心地討教了十多个保全工，苦战三天，最后終於試驗成功，解决了“拦腰断”的大关键；染整車間为了解决汗衫縮水問題，一連苦战了九天，先后作了25次試驗，許多工人都堅毅不屈。他們說：攻不下“碉堡”，决不下“火綫”。最后終於克服了重重困难而获得成功。縮水率从原来的7—8%降低到2.4%（手工漂）。

由于提高了觉悟，群众在革新中就能自觉地掌握多快好省的建設路綫。工人每改进一件工具或革新一件設備，他們首先考虑到的是企业要化多少錢？能产生多少經濟价值？如染整車間老工人唐有根在研究解决黃銹漬的关键时，他第一次的措施是准备調換全部蒸气鉄管，但他一計算以后，就感到这不符合多快好省的要求，决不能用这样的办法。他廢寝忘食的日思夜想，終於被他找出了造成黃銹漬的原因，在蒸汽縮率箱上作了四項革新，化了很少的錢，迅速解决了这一質量上的重大关键。类似情况很多。

由于反掉了领导的官气、暮气和安于現狀的保守落后思想，群众的积极性就大大提高。如染整車間的老將郑康林，过去遇到了官僚主义、暮气沉沉的檢驗員，碰了一鼻子灰，这次他又出来了，他說：“我有办法做不褪色的，而要我做褪色的生活，这就是落后！这就是倒退！这就是对人民不負責任！”現在，他积极性很高，两次跃上英雄擂台，拿出了試制成功的不褪色的印花衫，当场肥皂洗，开水泡，大洗特洗，一点不掉色。由此可見只要反掉官气和暮气。就能促进群众积极性的不断高漲。

現在，群众都已經投入了技术革新运动。第一种人已經成了运动中的骨干；第二种人一旦抛弃了自己的个人主义思想以后，积极性高漲；第三种人劲头很大，但喜出风头的个人英雄思想在行动中还时常反映出来；第四种人一旦受到了领导支持之后，已經發揮了无穷的潜力；第五种人亦認識了自己的錯誤，靠攏了党，真正开始貢獻出自己的力量。

事实說明：政治是获得上述成績的根本基础。它既卷进了先进的工人，亦带动了中間和落后的工人。在技术革新的高潮中，生产工人一馬当先，技术人員

亦不示弱，他們連夜苦战，設計出了44种新穎大方的新花色品种的內衣；炊事人員亦不甘落后，他們說：

“人家能技术革新，我們亦一定能搞！”，要采用掺燒西湖泥等方法，節約燃煤54吨……从生产工人到技术人員，从管理人員到非生产輔助工人，几乎都毫不例外地被运动的浪潮席卷进来了。这首要的因素是群众思想的跃进，是政治挂了帅。

### 领导的責任是以“比”的方法、 抓两头的方法、支持先进的方法，把运动导向广泛深入

該厂在运动的发展过程中，首先运用了对比的方法促使群众前进。通过比先进、比多快好省就能明显地暴露出本厂与先进厂、本企业內部同工种之間先进与落后的矛盾，如看台能力原来是从5台扩到6台，领导告訴大家上海已看到8台，群众馬上就扩到8台；后来领导又告訴工人上海已扩到15台，群众說：“我們不能老是跟人跑，我們要跃过上海，于是扩大到20台。又如該厂平車圓領衫結头先进工人每天能做108打，而落后工人只能做52打；裁剪工章祥順大袖圓領衫最低产量为51打，跃进也只有68打，而华东芳則从66打跃进110打，领导就采用形象示意等办法为落后的工段，个人指出跃进的目标，这种办法在发动群众制訂跃进計劃时是先进带动落后和打破保守思想的好办法。

該厂在群众性技术革新运动的过程中，采用了比干劲比智慧的群英擂台的办法，这是一种生动实际評比先进的办法。群英擂台一共摆了五次，群众干劲越摆越大，措施越比越多，办法越想越妙。由开始时的比干劲比指标，而逐步轉向比措施、比智慧、比鑽勁。整个会场人头拥挤，情緒万分緊張热烈，凡是看过摆擂台的人，不能不为群众冲天的革命干劲所深受感动。因此，这种方法是一种迅速激发群众热情，比先进、比干劲的办法。

他們在实际工作中，一方面抓住先进事物和革新的萌芽，加以大力支持，另一方面发现先进的对立面，为后进者指出奋斗的方向。

当出現了先进萌芽的事物，领导就从政治上、物質上大力加以支持，这是該厂技术革新运动能够蓬勃发展的一个重要因素。当台車保全工毕东才、朱光祿，縫紉車間薛培德、姜秋英等由于采取了革新技术的办法，出現了迅速提高产質量的事例后，领导就迅速地抓住这一先进的苗头，大做文章，大力支持，使人人知曉，鼓舞群众革新技术的积极性；对于群众所提出的有利于生产的事，领导都坚决支持，那怕是有1%希望的，亦絕不一絲一毫地損伤群众的积极性。如群众提出了一个改进烘布机的建議，要試制就得要生鉄，但开始时行政方面某些同志認為生鉄供应緊張而有些畏难情緒，党总支就馬上指出：“如果已經想



了一切办法的确有困难，群众是会原谅的，但没想办法就叫困难，就是对群众的创举不支持”、这样对群众鼓舞很大。

在运动的发展过程中，先进的人物毕竟只是少数的，要全面跃进，还必须抓住先进的对立面——落后的工种、小组和个人。比如織造車間改进了台車的“可蒙”，使擋車工的看台能力提高一倍之后，供应半成品的并紗工段就拖住了后腿，工人都十分着急，领导就抓住了这个薄弱环节，在三天之內研究总结改进了操作，使并紗工段的生产效能提高了一倍多，保证了生产的全面跃进。

事实说明：比了先进，才能暴露先进落后的矛盾对立面，而抓住两头的办法正是抓住矛盾的对立面正确处理矛盾的重要方法，使落后者赶上先进、先进者更加先进，就能遍地开花，全面跃进，保证跃进计划的全面完成。

### 指引革新方向，依靠集体力量， 发挥群众无穷智慧

該厂里没有工程师，只有三个技师和二十多个保全工，群众性的技术革新运动不可能而且亦不能够光靠少数的工程技术人員，而广大的保全工和擋車工正是技术革新的主力軍。客观的事实也说明了因为工人天天在操縱机器，他們对机器的性能和优缺点了如指掌，而且他們有丰富的生产經驗。但問題在于領导上应不断地加以引导，及时地提出生产上的关键，使群

众革新的目标明确，如开始擋車工迅速出現扩大看台的情况后，保全工起初只是帮擋車工捧紗，做些辅助工作，但当明确了方向以后，他們就积极开动脑筋，台車保全工毕东才、朱光祿等就研究改装了台車的“可蒙”，使停車率大大降低，保证了擋車工的扩大看台。这时領导上又不断地給了帮助和鼓励，因此，平时整修机器的保全工，这次就解决許多重大的生产关键。擋車工同样亦积极革新，台車擋車工袁孟英，經過一天苦战，也提出了兩項技术革新，其中一項叫台車加油器，小巧玲瓏，比过去台車手工加油效率提高了九倍；織帶組擋車工黃小康創造了自动机；成衣車間的縫紉工畢如良亦創造了自动割綫刀。

在群众性的技术革新中，领导者还必须注意依靠和发挥集体的力量，把群众組織起来，共同研究，分工协作。該厂的机电修配車間的保全工，过去不少喜欢单干，如甩水缸自动停車控制开关，过去由于单干一直没有成功，工人殷耀富已經一个人暗地里动了二三年的脑筋，可是閉門造車，一事无成，而这次集体研究，依靠大家的智慧，二小时即拟好雛形，突击一夜，就胜利成功，充分地说明了集体力量的偉大。

事实说明：技术革新运动并不只是专家、工程师的事情，并不只有专家、工程师才能革新，而广大群众就有无穷的智慧；但是技术理論亦是不可缺少的，只有鑽研技术，才能不断提高技术水平，才能搞好技术革新；过去認為紡織工人只能提高操作、油水不多的想法亦是片面的。

## 一項改建，为国家节约150万元 青島印染厂改建工程預計提前一年完工

董 更

国营青島印染厂原拟在今明两年內由国家投資250万元，进行改建，并曾积极进行設計勘察及准备工作。但通过偉大的整风及双反运动，全厂职工觉悟空前提高，革命干劲十足，在大鳴大放中对这项改建工程提出了許多意見，特別在党提出社会主义建設的总路綫以来，全厂职工除了在生产战綫上創造了优异的成绩，光第一季度就为国家积累了2,105两黄金，对改建工程一致提出也必须打一个漂亮仗。

在这种形势下，党委除慎重地研究了职工群众的意見以外，深入地檢查了工程的設計思想。发现在原設計中还存在着严重的好大、貪

多的大少爷作风，一切設計均向高看齐，甚至連地坏也都要独创地用花岗石鋪面，因此使工程費用龐大，仅土建部分就需国家投資100余万元，大大違背了党的多快好省建設原則。其次，在改建工程設計中还存在着严重的保守观点，对原厂房的情况，認為秘不可測，將原有近万平方公尺厂房竟大部拟废弃不用，全部工程需由国家投資250万元左右。

面对这些严重的保守落后思想和浪費作风，党委进行了批判和揭发，并对工程設計作了部份修改。同时召集了老工人及工程技术人員在房屋頂上开現場會議，細致深

入地研究了苏联专家指示的精神，最后得出結論：老厂房假使加以适当改造，將危害厂房最严重的漂煉車間迁移改建，机台重行排列，減輕厂房負荷，尚可維持20~30年，根本就不需全部新建厂房。

經過市建設局設計室的协助，在全厂职工共同努力下，重新制訂了新的改建方案，大大縮減了国家的投資，仅土建部分就可节省七、八十万元，再加上其他各項費用的节省，如原方案需將辽宁路小学迁移，而現在可不迁等等，初步估計可节省国家投資近150万元。这笔資金可新建一个稍具規模的印染厂，而且由于不全部新建厂房可将停工减产日期从原来四个月縮短到二个月；投入生产的日期还可以提前一年于今年內完成。此外，由于新建厂房在市政建設上尚可少占用土地，有利整个工业的发展。

## 上海国毛二厂的技术革新已全厂开花

徐廉生 陈兆鱼 汪 洋

上海国毛二厂在整风运动以后，群众性的自发的技术革新发展很迅速，因而几个月来使全厂生产跃进再跃进，不但連續五个月全面均衡地完成各项生产计划，而且試制成功很多化学纖維、兔毛、駝毛与羊毛混紡的呢絨，紡織了80支、90支的高級華達呢，印花凡立丁等新产品，并試驗成功了大牽伸和大卷裝，数以百計的技术革新項目不断涌現出来，正如群众所說“技术革新之花已开遍全厂”。

是什么动力促使上海国毛二厂技术革新开展得这样快呢？

第一、整风运动进行得又深又透：

以整风为綱，带动了技术革新，特别是“双反”运动以后，群众的干劲高涨，加上领导干部参加体力劳动，改善了领导与群众关系，职工中的共产主义风气得到充份发揚，个个是心情舒暢，敢作敢为。

在“双反”以前群众提一个合理化建議要經過14道手續，一項技术措施要17道手續，現在只要个人申請，車間审核即可；不合理規章制度廢除以后，給群众开展技术革新也鋪平道路。毛紡車間过去并綫常产生葡萄紗，主要由于車間低矮，噴霧不开，存在已經有三年，每年浪費回絲在253公斤以上；在这次技术革新当中，經保养工陈保安設法解决了，他說“整风以后，廢除了不合理的規章制度，我們的思想解放了，搞試驗工作胆也大了”。

第二、破除迷信，敢想敢为：

毛紡技术人員普遍存在着一“毛紡厂一定要用羊毛，才能生产好呢絨”的保守思想，对应用化学纖維，或其它动物纖維，都認為質量总不会好，对兔毛的利用，有些技术人員試用失敗以后，沒有从中吸取教訓，相反地加深了对“羊毛唯一”的迷信。

“双反”以后，技术人員打破了这种迷信，大胆地選擇兔毛作为混紡原料，开始就碰到最大困难，兔毛梳不出毛条来，象蒲絨一样乱飞，多加一点和毛油，又象大餅一样掉下來。但是負責試制的技术員，並沒有动搖，相反地他深入車間和車間老工人一起，研究調整了錫林速度，改变混毛及和毛油成份，兔毛条就象白玉帶似地梳出来了。織染車間职工也克服困难，織成成品，質量并不差，相反的兔毛具有輕、軟、暖的特点，手感象天鵝絨那样的柔軟。

用駝毛混紡的啥味呢，質地也很柔軟，富有天然的色彩，誰能想到旅行在沙漠里的龐大动物的纖維，也能織成如此高尙的呢絨呢！

破除迷信以后，技术人員就敢想敢为了，如技术員張惠森等建議在80支凡立丁上印花，經過多次試驗

以后获得成功。由于凡立丁的紗支細，呢面潔淨，再印上五采花色，就有絲綢那樣光彩，也沒有喪失呢絨原有的彈性、挺刮和清爽的特性。

第三、从“厚洋薄土”里解放出来：

也有一种人思想上总認為外国东西先进，最好有国外現成資料，照搬照抄，談到自己来創造，来革新，就自卑感很严重。这种“厚洋薄土”的思想也阻碍着技术革新运动的开展。

例如有位工程师开始研究粗紡超大牽伸时，他首先想到的是国外杂志上有没有最新的技术資料，当他看到一份杂志刊载英国潑拉脫技术报导，說是世界最新毛紗粗紗机，他就如得到寶貝一样，結果杂志里除了一頁新机器图片外，其余的都是大量宣傳广告，目的是要人家購買英国潑拉脫厂出品的毛紡粗紗机，根本沒有一点可供参考的先进技术資料。这件事使这位工程师認識到向资本主义国家是学习不到新技术的，这才使他从“厚洋薄土”的思想中解放出来，当他到上海国毛二厂試驗超大牽伸时，得到厂里领导与群众的支持，車間專門撥出一台車子，派了两位有几十年工龄的老工人做他的助手，經過一个月的試驗，終於試驗成功粗紗20倍的牽伸，最高能达到25倍，超过了英国的潑拉脫厂18倍的牽伸。

第四、劳动与技术相結合：

工人缺乏理論知識，技术人員缺乏实际經驗，只有两者結合，才能使技术革新件件成功。

就拿毛紡車間粗紗超大牽伸來說，在試驗过程中发现粗紗質量不好，条干不勻，工程师在書本上找不出根据，但具有40多年工龄的工人徐培根同志指出“这是中間罗拉的比速問題”，他建議調整比速，这个建議被采納以后，粗紗条干就很均匀。

織染車間染色青年工人梁尙宝等，通过实际操作，提出了改进染色工作方法，将醋酸、硫酸二次加酸，改为一次加，这个建議牽涉到改变工艺计划，但經過技术人員研究，認為采用以后，能使原来染深色每缸13小时，縮短为7小时，浅色从9小时縮短为5小时，并且能提高呢絨手感和光泽。

生产大跃进后，織机单位产量不断提高，老式的圓形籽子車供应不上，新式的碗錠籽子車又訂不到貨，机动車間副主任朱长忠提出來“自己制造碗錠籽子車”，这个意見得到厂长和工会主席的支持，机动車間勁头很大，他們克服了沒有机器图纸、沒有大的翻砂设备的困难，在一个月里制造了四台碗錠籽子車，这样一来对今后开展技术革新，机械上的重大改革，在厂内就可以大部分解决了。



# 技术干部也要学会走群众路线

左 燮 卿

编者按：本文作者系武汉震寰紡織厂总工程师，在本文內結合該厂扭轉落后局面的經驗，提出了对技术干部走群众路线的体会和認識。震寰厂的全面經驗，詳見本刊11期

震寰紡織厂过去生产落后，其原因是多方面的，而其中很重要的一个原因是技术人员沒有很好发挥作用。技术干部之間，互不团结，互不服气，在技术問題上各持己見，难以統一。而我也只是一般地提出自己的見解，并未积极設法使之統一。甚至当夹杂个人成見，相互責难时，我也只是排难解紛，并不从原則出发展开批評。因此，召开技术工作會議是議而难决，决而难行。如1957年第3季度，为了降低棉結杂质，研究調正工艺設計，反反复复开了一个星期的会，始終未能統一，結果无法推进；只好不了了之。形成这样的情况，从我个人来檢查，問題主要是在于工作中沒有充分发揚民主，取得工程技术干部和老技工的支持。尽管我一再地在口头上說要树立群众观点，走群众路线，也曾經不止一次地向党委和經理請示如何走群众路线，在行动上也常找当車工、老技工和工程技术干部个别扯扯、聊聊，但那只是分散的联系，沒有很好地把群众的意見集中上来。对于技术工作的要求和意图、也沒有很好地交待清楚，讓群众領会、了解。实际上这并不是在走群众路线而只是在走过場。归根到底还是单纯技术业务观点。思想上沒有認真地树立起群众观点，只知貫工作，貫不通就抱怨領導不支持、工会不配合、未替我把群众的思想做好；認為思想工作入党、工、团的事，是領導的事，自己不願意做、也沒有信心去做；認為自己抓工作都抓不过来，那里有時間去扯思想問題。同时觉得自己的技术見解比別人高明，看技术問題来得全面，因此，我說你做，我布置你貫徹就行了，何必逗圈子去打通什么思想。

由于以上种种原因，生产的問題就层出不穷此起彼落，只好头痛医头，脚痛医脚，挖东墙，补西墙，但是扶得东来西又倒，于是只有随着表面事务团团轉。加上會議又多，就終日陷于會議，忙于事务，我的办公室門庭若市，签字盖章，簡直应接不暇，沒有办法計劃安排工作。越是这样，工作就越忙，头緒就越紛紜，沒有時間靜下来細致的考虑工作，这样就根本談不上預見性，只能在一定時間对技术工作主观一套的进行一番布置。由于浮在上面，根本无法深入进行檢查，因此下面对布置的工作，貫徹也可以，不貫徹也可以，自搞一套也可以。这样就更增加了生产上的忙乱、被动、尽管劳累終日、生产的落后局面始終扭不

过来。面对这样情况，想到自己身負生产技术重責，长此以往，不但辜負了党对自己的信任和委托，而且严重地伤害了广大职工群众的积极性，当时真是午夜心焦，寢食不安，但如何打开局面，却束手无策。思想上非常苦悶，就产生了消极情緒，認為总是搞不好的了。有时还想辞掉总工程的职务甚至想离开震寰，总之，当时的思想是認為“山穷水尽”了。

1957年8月我厂整风运动开始后，大鳴大放中，职工群众的意見象雪片飞来。很多人提出：“震寰的技术工作，为什么老落后”？对我提出了不少的批評和要求。这些意見真象当头一棒，击中了我的要害。我一方面有些懊恼，認為在厂里工作了这么多年，平日也是辛辛苦苦的，到头来落得这么一大堆意見；另一方面觉得群众的意見是正确的。面对着这些意見，如何办？我搜索枯腸，沉思默想，慢慢地从思想混乱中清醒过来。想到这几年虽然对政治学习也算抓得較紧的，但总認為政治思想不能解决实际问题，實質上是把政治和技术、业务分了家。打开局面的方法不就是党一再教导我們的：“树立群众观点，走好群众路线”嗎？思想上是开了窍，但如何开步走，还是感到迈不开步子。于是我就請党委書記和經理帮助我。書記耐心地指示我說：“你的基本群众就是工程师、技术員、老技工，要虛心听取他們的意見，并且要学会善于把他們的意見集中起来进行考虑研究，加以决定貫徹下去，这就是你的群众路线”。經理也誠懇地帮助我說：“任何一个問題必須統一思想認識，再通过一定會議作出决定，进行貫徹，会后再进行檢查”。通过他們的启发、教育和帮助，我就准备从整頓健全技术领导核心着手。正当这时我厂开展了声势浩大的反右斗争。通过实际斗争的教育，工程技术干部提高了思想認識，明辯了是非。在边整边改中，党委也深刻的批判了过去不相信群众多数的保守思想，誠懇地提出今后保証工程技术干部有职有权有時間，并明确地交代把技术工作放手交給工程技术干部。另一方面也教育技术干部不要把提高質量單純的看作一項技术工作，而應該把它作为党交給自己的一項光荣的政治任务。工程技术干部也向党委主动地檢查了过去互不团结、互不服气、沒有紧密地依靠党依靠群众等缺点。这样就基本实现了上下知心，互相換心的目的。

就在这样的基础上，我着手健全了技术领导核心，

整頓了廠級技術研究組，並在其下設立幾個小組。技術研究組還吸收了老技工參加，有什麼工作，先在主要工程技術幹部中個別酝酿交換意見，然後將重大的技術問題在廠級技術研究組中統一思想認識、確定技術原則，再在各個技術小組中進行討論，並進一步確定具體措施組織力量，同時解決配合協作，予以貫徹。在具體執行中還給予小組成員，特別是老技工以一定的機動範圍，並在會後組織主要工程技術人員深入檢查，了解貫徹情況和是否取得預期效果。老技工對參加技術研究組非常高兴，皮鞭老師傅陳士德說：“過去措施四拐彎（总工程师—工程師—技術員—工人）見了措施就心煩，現在工程技術幹部與我們有商有量，他們有理論，我們有實際，碰在一起事情就好辦了”。

在整頓健全技術領導核心時，我提出提高質量需要從研究調整工藝設計入手。根據過去經驗，我對這一工作是信心不足的，在研究時也確有個別車間怕影響供應，堅決反對，一天几趟跑黨委要求不改。黨委從各方面了解實際情況後，堅決地支持了調整工藝設計的決定，並且指示車間支部，只許改好，不許改壞，結果在翻改過程中打破了歷來翻改工藝設計必須拉頭的情況，保證了分支供應均衡。黨委及時果斷的決定，大大地鼓舞和教育了全體工程技術人員，也端正了工程技術人員對待技術領導核心的態度，對我廠整頓健全技術領導核心起了決定性的作用。

我們隨即又在局的指導和幫助下，進一步整頓皮鞭皮圈工作。當時前紡皮鞭調換組沒有認識到皮鞭皮圈工作是提高棉紗條干的重要關鍵之一。工作得不帶勁。我和工會副主席楊繼斌同志交換了這一情況，他就及時地下去說明問題、打通思想、很快就解決了這一問題。這一事實進一步啟發了我：在工作中必須充分看到人的作用，一定要做好思想工作。因此當我提出改鋼絲小漏底、清除短絨、而鋼絲老師傅王東山同志怕增加用棉量、不願做時，我就反復向他說明這是提高質量的措施，此地多落了，可以在其他地方補上來，以保證節約用棉，並且通過試驗，終於打通了王東山同志的思想。到全面推廣時，他還主動地去做白鐵工的思想工作。在黨的領導和工會的支持配合下，我開始學習了聯繫群眾，做思想工作，走群眾路綫的方法。通過大家的努力，我廠的生產逐漸穩定正常，質量漸有起色。經過事實教育，我在思想上也不再是“山窮水盡”而是感到“柳暗花明”大有前途了。

（上接第46頁）了直接供緯裝置和大棧大管，不僅解決了緯向結頭多，而且減少絡筒扒紗等兩道工序，提高了效率。該廠目前生產的帆布已完全可以和美國貨“華特培蕾”牌相媲美。印花車間的老工人和技術人員通過採取改進漂染操作、配方、織物組織和花樣設計等措施，在布底組織、柔軟、染色鮮艷和印

隨着整風運動和生產的發展，要求工程技術幹部進一步系統深入，密切聯繫群眾，搞好研究試驗，進一步提高質量。我們也很願意這樣做，但一時找不到方法。這時我廠黨委因勢利導，及時地組織工程技術幹部學習了武漢國棉一廠“一條龍”的領導方法和紅安縣轉變領導作風的經驗。在黨委的領導下，結合我廠具體情況安排了一部分中等水平的機台作為“一條龍”試驗田，並以之作為技術研究組的試驗基地，還在“一條龍”上摸索了領導—技術—勞動三方面結合的依靠領導、依靠群眾的方法。同時通過“一條龍”試驗田，認真地轉變作風、深入現場，每天至少與“一條龍”試驗機台早晚兩見面。經過幾個月的努力，現在的情況是，思想認識統一，團結加強，開技術研究會時，發言踊躍，論點集中，技術措施是有計劃，有步驟地通過“一條龍”試驗肯定下來，然後由點到面，全面推開，自覺地堅決貫徹下去。通過“一條龍”試驗田的領導方法，紗布質量起了顯著的變化。目前我廠主要紗支—32支在燈光檢驗下穩定在上等一級，“龍”上的紗已穩定在三至四塊優級條干。棉布也不斷出現另分布。基本上扭轉了落後被動局面。就我個人思想來說，現在好像是大好春光的艷陽天，覺到心情舒暢了。

不久前我廠在討論躍進規劃時，提出要把支數不勻率降到1.3%，而檢驗科長黃保方同志認為當時還只穩定在2%，要降到1.7%，已經是不容易，要降到1.3%在今年很難做到。針對他的思想情況，我就找他個別交換意見，列舉各地鼓足干劲、力爭上游的事例，並詳細分析有利因素，提出可以在“一條龍”上試驗，又和他商量如何採取措施，組織力量，終於打通了思想。他便滿懷信心地組織力量跟三班，並且親自跟一班，進行掌握，這樣對車間的鼓舞也很大。現在面上的支數不勻率已穩定在1.6%，到1.7%之間，

“龍”上的已降到1.35%。這一系列的事實都使我深深地體會深入現場，聯繫實際、聯繫群眾、交換意見、搞通思想的重要性和必要性。認識到不僅要聯繫老技工，而且要聯繫當車工，輔助工；不僅要聯繫點上的群眾，而且要聯繫面上的群眾；不僅要了解生產情況，而且要了解生活情況，不僅要深入車間，而且要深入食堂、宿舍。群眾路綫走好了，工作就能順利進行；思想認識統一了，工作就會容易推動。要做好技術工作，必須學會走群眾路綫。

花清晰等方面，經過鑑定，已達到“太平洋”牌被單的質量水平。這個廠的華大呢也在經過開展“攻打關鍵”的情況下，以抓不拆布為改進生產、技術管理的“綱”，組織後工種職工革新操作、改進管理、促進工種之間的密切協作等措施，因而在較短時間內，下機一等品率由初期的54%提高到95.6%左右。



## YA-300-3型自动卷緯机

工程师 Г.К. 奥布佐夫

YA-300-3型自动卷緯机是基輔国民經济委员会所属的卡緬机器制造厂的，适用于将10.6~100支棉紗自无边筒子卷到自动織机或普通織机用的緯管上。

自动卷緯机由下列机构組成：錠节，空管箱，水平輸管装置，滿管落紗装置等。

錠节(操縱錠子運轉的装置)可自动进行下列各項操作：

- ①将空管自供給緯管的空管箱中裝到錠子頂針間；
- ②开动卷繞机构；
- ③进行各紗卷繞及緯管成形；
- ④換管时切断紗头，并将紗头固定；
- ⑤紗綫断头及換管时，使錠子停轉；

⑥将滿管送到緯管箱中。

全部自动操作都是由偏心輪及杠杆来进行的。

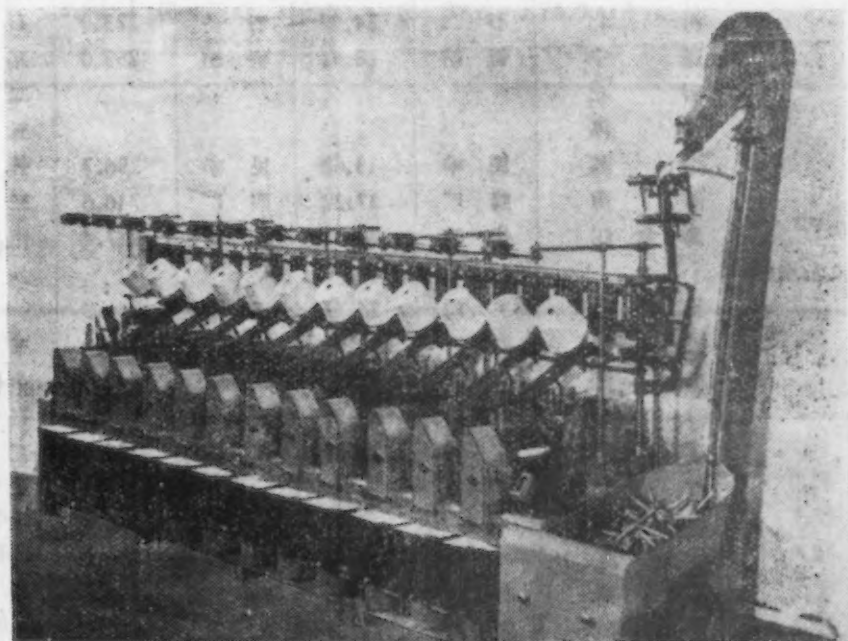
每个錠节皆由单独的傳动装置經三角皮带傳动，三角皮带傳动与錠子轉数无关。

导紗是由导紗器进行的；导紗器的特点是它不借任何中間联件，而直接用偏心輪与一凸輪相互作用，由凸輪傳动而作搖摆运动。

采用这种新式的导紗器慣性小，几乎没有振動，可使錠子速度提高到12,000轉/分。

空管箱的容量为300~350个，空管能从空管箱中自动的裝到各錠节上去。空管可随便倒在空管箱內，經過垂直輸管装置将空管送到斜槽中(裝在很高的支架上)。空管送往斜槽的动作是由两只光电阻及一只电磁鉄来調节的，光电阻与电磁鉄可使傳动輸管装置的离合器合離或分离。

空管再自斜槽落到水平輸管装置的管槽中，再由此分送到各錠节上。全部控制电路仪表，除电磁鉄及光电阻外，均裝在操縱台上，操縱台則裝在鋼制防尘罩內。



YA-100-3型自动卷緯机的主要規格：

- |         |                 |
|---------|-----------------|
| ①每机段数   | 2               |
| ②每段錠节数  | 6               |
| ③錠距     | 300毫米           |
| ④錠子轉数   | 6,000~12,000轉/分 |
| ⑤滿管直徑   | 23~40毫米         |
| ⑥緯管长度   | 160~210毫米       |
| ⑦各紗卷繞长度 | 2.5~9米          |
| ⑧导紗动程   | 35~40毫米         |
| ⑨电动机功率  | 1.7仟瓦           |

机器尺寸：

- |          |        |
|----------|--------|
| 长度       | 5000毫米 |
| 寬度       | 1100毫米 |
| 高度(空管箱側) | 2200毫米 |
| 机重       | 1900公斤 |

(苏联大使馆新聞处供稿)

姜同义譯)

## 廢金鋼砂帶及針布尾头也可利用

在生产大跃进和企业开展双反、双比、技术革新运动中，职工同志們的社会主义觉悟有了空前的提高，对工厂中的一切財物爱若珠宝。如日常生产中使用后之金鋼砂帶、針布头，現在都設法加以利用，梳棉机經常使用的金鋼砂帶一般使用后退回到廢品倉庫，作廢品处理。袁勇同志看到这种浪費現

象，不能置之不理，現在把它放在开水中洗去砂后，其金鋼砂可經处理后制成需用的砂布，帶子可制成布机緩冲帶，經使用后其耐用度較市上購来的帆布帶耐用度大2倍以上，其伸长度、断裂强度都比較好，如四层帆布緩冲帶的伸长度30.8%，断裂强度485公斤，而用五层金鋼砂帶織成的緩冲帶的伸长度

率仅12%，断裂强度达580.6公斤。

在新建厂梳棉机包針布后剩下之針布尾头是很多的，除利用做一些刷子外，就不加利用，实际上它的使用价值还是很大的，現在可以把它接起来(用絲綫絞接)包圍在处理抄断花的梳棉机上使用，以一个8万錠的工厂来計，就可节约十台梳棉机用的錫林道夫針布。

(高达夫)

## 五月份棉紡織企業先進指標

---

| 项 目                   |                     | 千 锭 时 产 量             |                     | 罗 拉 速 度 |        | 千 锭 时 断 头 |       | 基 本 生 产 用 电 |        |     |       |
|-----------------------|---------------------|-----------------------|---------------------|---------|--------|-----------|-------|-------------|--------|-----|-------|
|                       |                     | 企 业                   | 公 斤                 | 企 业     | 轉/分    | 企 业       | 根     | 企 业         | 度      |     |       |
| 21支緯紗                 |                     |                       |                     |         |        |           |       |             |        |     |       |
| 北 天 上 河 辽 西 青 江 河 黑 龙 | 京 津 海 北 宁 北 島 苏 南 江 | 三 紡                   | 26.29               | 三 紡     | 239.6  | 一 紡       | 48.8  | 二 紡         | 137.15 |     |       |
|                       |                     | 二 厂                   | 27.73               | 二 厂     | 246.6  | 五 厂       | 39.5  | 三 厂         | 132.89 |     |       |
|                       |                     | 二 厂                   | 31.32               | 二 厂     | 288.4  | 一 厂       | 32.0  | 四 厂         | 122.78 |     |       |
|                       |                     | 石 二                   | 24.97               | 石 紡     | 223.9  | 石 四       | 19.0  | 石 紡         | 137.88 |     |       |
|                       |                     | 营 紡                   | 28.42               | 营 紡     | 253.0  | 瓦 紡       | 17.4  | 瓦 紡         | 131.49 |     |       |
|                       |                     |                       |                     |         |        | 二 厂       | 9.43  | 一 厂         | 112.95 |     |       |
|                       |                     |                       |                     |         |        | 五 厂       | 22.0  |             |        |     |       |
|                       |                     | 民 丰                   | 33.68               | 民 丰     | 296.7  | 丹 阳       | 65.0  | 大生一         | 138.03 |     |       |
|                       |                     | 四 厂                   | 27.22               | 四 厂     | 246.6  | 三 厂       | 35.0  | 三 厂         | 137.51 |     |       |
|                       |                     | 佳 紡                   | 24.51               | 佳 紡     | 217.4  | 佳 紡       | 73.3  | 佳 紡         | 145.99 |     |       |
|                       |                     | 23支經紗                 |                     |         |        |           |       |             |        |     |       |
|                       |                     | 北 天 上 河 辽 西 青 江 河 黑 龙 | 京 津 海 北 宁 北 島 苏 南 江 | 三 紡     | 24.37  | 三 紡       | 241.2 | 一 紡         | 32.9   | 二 紡 | 182.1 |
| 三 厂                   | 24.23               |                       |                     | 三、四厂    | 239.2  | 三 厂       | 27.1  | 四 厂         | 153.5  |     |       |
| 一 厂                   | 24.80               |                       |                     | 一 厂     | 242.60 | 十七厂       | 32.8  | 一 厂         | 171.7  |     |       |
| 石 二                   | 23.31               |                       |                     | 石 二     | 227.4  | 石 四       | 24.2  | 石 紡         | 151.76 |     |       |
| 瓦 紡                   | 23.77               |                       |                     | 瓦 紡     | 233.0  | 瓦 紡       | 28.6  | 瓦 紡         | 177.06 |     |       |
|                       |                     |                       |                     |         |        | 二 厂       | 14.74 | 一 厂         | 157.63 |     |       |
|                       |                     |                       |                     |         |        | 八 厂       | 33.0  |             |        |     |       |
| 申 新                   | 27.45               |                       |                     | 申 新     | 280.0  | 丹 阳       | 48.0  | 大生三         | 151.95 |     |       |
| 四 厂                   | 23.58               |                       |                     | 四 厂     | 230.6  | 三 厂       | 37.0  | 三 厂         | 165.79 |     |       |
| 佳 紡                   | 21.37               |                       |                     | 佳 紡     | 210.0  |           |       | 佳 紡         | 167.23 |     |       |
| 32支經紗                 |                     |                       |                     |         |        |           |       |             |        |     |       |
| 北 上 西 江 河 黑 龙         | 京 海 北 苏 南 江         |                       |                     | 三 紡     | 14.77  | 三 紡       | 200.7 | 三 紡         | 75.7   | 三 紡 | 255.3 |
|                       |                     | 五 厂                   | 16.94               | 五 厂     | 224.9  | 一 厂       | 25.6  | 庆 丰         | 229.85 |     |       |
|                       |                     |                       |                     |         |        | 五 厂       | 50.0  | 五 厂         | 267.31 |     |       |
|                       |                     | 大生副                   | 19.50               | 大生副     | 247.1  | 嘉 丰       | 23.2  | 南 京         | 199.44 |     |       |
|                       |                     | 四 厂                   | 14.50               | 四 厂     | 196.3  | 一 厂       | 26.0  | 一 厂         | 200.85 |     |       |
|                       |                     | 佳 紡                   | 12.88               | 佳 紡     | 179.0  | 佳 紡       | 85.3  |             |        |     |       |
| 32支售紗                 |                     |                       |                     |         |        |           |       |             |        |     |       |
| 北 天 上 河               | 京 津 海 北             | 一 紡                   | 13.07               |         |        | 一 紡       | 23.9  | 二 紡         | 233.1  |     |       |
|                       |                     | 北 洋                   | 15.37               | 四 厂     | 207.1  | 四 厂       | 30.7  | 四 厂         | 244.8  |     |       |
|                       |                     |                       |                     |         |        |           |       | 鼎 信         | 224.24 |     |       |
|                       |                     | 石 紡                   | 14.96               | 石 紡     | 197.22 | 邯一厂       | 38.9  | 邯一厂         | 253.53 |     |       |



| 项 目                                    | 千锭时产量 |       | 罗拉速度 |        | 千锭时断头 |       | 基本生产用电 |        |
|----------------------------------------|-------|-------|------|--------|-------|-------|--------|--------|
|                                        | 企业    | 公斤    | 企业   | 轉/分    | 企业    | 根     | 企业     | 度      |
| 西 北<br>青 島<br>河 南<br>黑 龍<br>辽 宁        |       |       |      |        | 一 厂   | 23.5  | 二 厂    | 231.03 |
|                                        |       |       |      |        | 二 厂   | 60.0  |        |        |
|                                        |       |       | 三 厂  | 210.95 | 一 厂   | 26.0  | 一 厂    | 219.16 |
|                                        | 佳 紡   | 13.00 | 佳 紡  | 178.0  |       |       | 佳 紡    | 276.8  |
| 42支細紗 (双股)                             | 大 紡   | 14.54 | 大 紡  | 197.3  | 辽 紡   | 66.0  | 大 紡    | 223.8  |
| 北 天<br>天 上<br>江 河                      | 二 紡   | 10.96 | 二 紡  | 189.8  | 二 紡   | 83.5  | 二 紡    | 474.5  |
|                                        |       |       |      |        |       |       | 一 厂    | 501.25 |
|                                        | 十七厂   | 11.36 | 八 厂  | 200.4  | 十九厂   | 46.0  | 二 厂    | 393.92 |
|                                        | 庆 丰   | 11.59 | 庆 丰  | 200.46 | 大生一   | 64.0  |        |        |
| 42支售紗                                  | 三 厂   | 10.88 | 三 厂  | 190.0  | 三 厂   | 55.0  | 三 厂    | 462.0  |
| 上 海<br>河 北<br>西 北<br>青 島<br>黑 龍<br>辽 宁 |       |       |      |        |       |       | 申 二    | 288.22 |
|                                        | 石 二   | 11.30 | 石 二  | 198.6  |       |       | 石 二    | 353.45 |
|                                        |       |       |      |        | 三 厂   | 25.89 | 三 厂    | 345.69 |
|                                        |       |       |      |        | 三 厂   | 45.3  |        |        |
|                                        | 佳 紡   | 8.82  | 佳 紡  | 160.0  | 佳 紡   | 76.9  |        |        |
|                                        | 瓦 紡   | 10.60 | 瓦 紡  | 188.0  | 瓦 紡   | 41.6  |        |        |

## 各地区棉紗質量先进企业

| 项 目   | 上等优級品率 |       | 品 質 指 标 |       | 棉 結 杂 質 |    | 支数不匀率 |      | 优 級 条 干 |      |
|-------|--------|-------|---------|-------|---------|----|-------|------|---------|------|
|       | 先进企业   | %     | 先进企业    | 强力×支数 | 先进企业    | 粒  | 先进企业  | %    | 先进企业    | 块    |
| 21支細紗 |        |       |         |       |         |    |       |      |         |      |
| 北 天   | 一 紡    | 0     | 一 紡     | 2110  | 一 紡     | 61 | 一 紡   | 1.29 | 一 紡     | 0.56 |
| 天 津   | 四 厂    | 15.72 | 六 厂     | 2220  | 四 厂     | 52 | 五 厂   | 1.30 | 一 厂     | 3.65 |
| 上 海   | 十三厂    | 75.37 | 仁 德     | 2300  | 一 厂     | 34 | 十三厂   | 1.40 | 十三厂     | 6.24 |
| 河 北   |        |       | 石 四     | 2170  | 石 四     | 56 | 石 紡   | 1.50 | 石华新     | 2.90 |
| 辽 宁   | 大 紡    | 13.65 | 辽 紡     | 2100  | 大 紡     | 42 | 大 紡   | 1.70 | 大 紡     | 4.00 |
| 西 北   | 三 厂    | 15.72 | 新 泰     | 2250  | 四 厂     | 42 | 三 厂   | 1.56 | 新 泰     | 4.00 |
| 青 島   |        |       | 八 厂     | 2350  | 八 厂     | 46 | 济 一   | 1.50 | 八 厂     | 3.60 |
| 江 苏   | 丽 新    | 40.1  | 申 新     | 2375  | 丽 新     | 38 | 丽 新   | 1.60 | 丽 新     | 4.00 |
| 河 南   |        |       | 四 厂     | 2130  |         | 58 | 五 厂   | 1.60 | 三 厂     | 0.04 |
| 黑 龍   | 佳 紡    | 3.95  | 佳 紡     | 2050  | 佳 紡     | 51 | 佳 紡   | 1.80 | 佳 紡     | 5.00 |
| 23支細紗 |        |       |         |       |         |    |       |      |         |      |
| 北 天   |        |       | 一 紡     | 2130  | 三 紡     | 68 | 一 紡   | 1.72 | 三 紡     | 0.04 |
| 天 津   | 四 厂    | 9.97  | 四 厂     | 2260  | 四 厂     | 54 | 五 厂   | 1.60 | 四 厂     | 1.58 |
| 上 海   |        |       | 仁 德     | 2280  | 九 厂     | 56 | 九 厂   | 1.70 | 九 厂     | 1.12 |
| 河 北   |        |       | 石华新     | 2200  | 十七厂     | 60 | 十七厂   | 1.70 | 石华新     | 3.30 |
| 辽 宁   | 大 紡    | 3.87  | 营 紡     | 2310  | 大 紡     | 54 | 大 紡   | 1.60 | 大 紡     | 3.70 |
| 西 北   | 三 厂    | 3.91  | 新 泰     | 2190  | 五 厂     | 41 | 四 厂   | 1.60 | 二 厂     | 3.00 |

| 項 目                                             | 上等優級品率 |       | 品 質 指 標 |       | 棉 結 雜 質 |      | 支數不勻率 |      | 優 級 條 干 |      |
|-------------------------------------------------|--------|-------|---------|-------|---------|------|-------|------|---------|------|
|                                                 | 先進企業   | %     | 先進企業    | 強力×支數 | 先進企業    | 米 立  | 先進企業  | %    | 先進企業    | 塊    |
| 青 島<br>江 蘇<br>河 南<br>黑 龍 江                      | 大生一    | 3.40  | 八 廠     | 2300  | 七、八 廠   | 49   | 五 廠   | 1.60 | 七 廠     | 2.00 |
|                                                 |        |       | 大成一新 廠  | 2340  | 民 丰     | 52   | 兩 新   | 1.60 | 兩 新     | 4.00 |
|                                                 |        |       | 五 廠     | 2330  | 三 廠     | 57   | 五 廠   | 1.60 | 三 廠     | 0.08 |
|                                                 |        |       | 佳 紡     | 2190  | 佳 紡     | 49   | 佳 紡   | 2.0  | 佳 紡     | 5.00 |
| 32支經紗                                           |        |       |         |       |         |      |       |      |         |      |
| 北 京<br>天 津<br>上 海<br>西 北<br>江 蘇<br>河 南<br>黑 龍 江 | 五 廠    | 32.34 | 三 紡     | 2190  | 三 紡     | 50   | 三 紡   | 1.60 | 三 紡     | 0.08 |
|                                                 |        |       | 六 廠     | 2080  | 六 廠     | 57   | 六 廠   | 1.80 | 北 洋     | 0.2  |
|                                                 |        |       | 十 廠     | 2280  | 十 廠     | 41   | 六 廠   | 1.60 | 四 廠     | 2.90 |
|                                                 |        |       | 五 廠     | 2020  | 五 廠     | 38   | 五 廠   | 1.80 | 五 廠     | 1.44 |
| 南 京                                             | 南 京    | 43.68 | 慶 丰     | 2220  | 民 丰     | 32   | 嘉 丰   | 1.60 | 南 京     | 4.19 |
|                                                 |        |       | 四 廠     | 2270  | 四 廠     | 56   | 四 廠   | 1.90 | 一 廠     | 0.08 |
|                                                 |        |       | 佳 紡     | 2100  | 佳 紡     | 35   | 佳 紡   | 1.80 | 佳 紡     | 5.00 |
|                                                 |        |       | 佳 紡     | 2100  | 佳 紡     | 35   | 佳 紡   | 1.80 | 佳 紡     | 5.00 |
| 32支售紗                                           |        |       |         |       |         |      |       |      |         |      |
| 北 京<br>天 津<br>河 北<br>西 北<br>青 島<br>河 南<br>黑 龍 江 | 六 廠    | 4.31  | 一 紡     | 2100  | 一 紡     | 50   | 一 紡   | 1.50 |         |      |
|                                                 |        |       | 四 廠     | 2180  | 四 廠     | 52   | 五 廠   | 1.50 | 四 廠     | 1.21 |
|                                                 |        |       | 邯 一     | 2100  | 石 紡     | 52   | 邯 一   | 1.70 | 邯 聯 廠   | 3.00 |
|                                                 |        |       | 一 廠     | 2080  | 六 廠     | 34   | 一 廠   | 1.80 | 一 廠     | 4.72 |
| 青 島                                             | 六 廠    | 43.48 | 六 廠     | 2270  | 六 廠     | 35   | 華 新   | 1.54 | 六 廠     | 4.40 |
|                                                 |        |       | 二 廠     | 2100  | 二 廠     | 50   | 豫 北   | 1.64 |         |      |
|                                                 |        |       | 佳 紡     | 60.43 |         |      |       |      |         |      |
|                                                 |        |       | 大 紡     | 2.64  | 辽 紡     | 2130 | 大 紡   | 1.60 | 大 紡     | 3.20 |
| 42支經紗                                           |        |       |         |       |         |      |       |      |         |      |
| 北 京<br>天 津<br>上 海<br>江 蘇<br>河 南                 | 三 廠    | 76.55 | 二 紡     | 1960  | 二 紡     | 66   | 二 紡   | 1.69 |         |      |
|                                                 |        |       | 三 廠     | 2170  | 三 廠     | 44   | 一、二 廠 | 2.00 | 三 廠     | 1.72 |
|                                                 |        |       | 十 廠     | 2140  | 十二 廠    | 24   | 二 廠   | 1.60 |         |      |
|                                                 |        |       | 大成一 三 廠 | 2060  | 大成一 三 廠 | 29   | 慶 丰   | 1.82 | 崇 明     | 0.24 |
| 河 北                                             | 佳 紡    | 49.64 | 石 二 廠   | 2030  | 石 紡     | 57   | 邯 一 廠 | 1.70 | 石 二 廠   | 2.50 |
|                                                 |        |       | 六 廠     | 1890  | 六 廠     | 37   | 三 廠   | 1.73 | 六 廠     | 1.96 |
|                                                 |        |       | 三 廠     | 2030  | 三 廠     | 51   | 三 廠   | 1.90 | 三 廠     | 0.90 |
|                                                 |        |       | 佳 紡     | 1980  | 佳 紡     | 41   | 佳 紡   | 1.90 | 佳 紡     | 5.00 |
| 42支售紗                                           |        |       |         |       |         |      |       |      |         |      |
| 黑 龍 江                                           | 佳 紡    | 49.64 | 瓦 紡     | 2080  | 瓦 紡     | 55   | 瓦 紡   | 2.00 | 金 紡     | 5.10 |
|                                                 |        |       | 瓦 紡     | 2080  | 瓦 紡     | 55   | 瓦 紡   | 2.00 | 金 紡     | 5.10 |



各地区每件紗用棉及回花落棉率最先进企业

|           |     | 混用棉量   |     | 淨用棉量   |     | 回花率  |     | 落棉率  |     | 破籽率  |     | 抄斬率  |   |
|-----------|-----|--------|-----|--------|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|---|
|           |     | 先进企业   | 公 斤 | 先进企业   | 公 斤 | 先进企业 | %   | 先进企业 | %   | 先进企业 | %   | 先进企业 | % |
| 21支緯紗     |     |        |     |        |     |      |     |      |     |      |     |      |   |
| 北 京       | 三 紡 | 199.71 | 三 紡 | 193.70 | 三 紡 | 2.13 | 二 紡 | 7.32 | 一 紡 | 1.90 | 二 紡 | 2.53 |   |
| 天 津       | 一 厂 | 196.85 | 一 厂 | 192.35 | 六 厂 | 1.11 | 二 厂 | 5.82 | 五 厂 | 1.59 | 一 厂 | 1.79 |   |
| 上 海       | 一 厂 | 199.07 | 十五厂 | 191.97 | 仁 德 | 1.08 | 二 厂 | 5.75 | 四 厂 | 1.42 | 十七厂 | 1.58 |   |
| 河 北       | 石三厂 | 199.78 | 石 紡 | 195.85 | 石二紡 | 0.93 | 石二厂 | 6.67 | 石二厂 | 1.40 | 石四厂 | 2.41 |   |
| 辽 宁       | 瓦 紡 | 198.93 | 辽 紡 | 193.43 | 瓦 紡 | 1.38 | 大 紡 | 5.37 | 辽 紡 | 1.63 | 大 紡 | 1.29 |   |
| 西 北       | 一 厂 | 197.64 | 一 厂 | 195.28 | 三 厂 | 0.98 | 一 厂 | 7.05 | 四 厂 | 1.91 | 一 厂 | 2.11 |   |
| 青 島       | 华 新 | 197.61 | 五 厂 | 193.07 | 八 厂 | 1.16 | 五 厂 | 4.98 | 华 新 | 1.11 | 七 厂 | 1.55 |   |
| 河 南       | 四 厂 | 198.78 | 四 厂 | 195.47 | 四 厂 | 1.54 | 四 厂 | 7.39 | 四 厂 | 2.15 | 五 厂 | 2.37 |   |
| 黑 龙 江     | 佳 紡 | 200.51 | 佳 紡 | 195.52 | —   | —    | —   | —    | 佳 紡 | 3.05 | 佳 紡 | 2.64 |   |
| 23支經紗     |     |        |     |        |     |      |     |      |     |      |     |      |   |
| 北 京       | 三 紡 | 200.78 | 一 紡 | 192.00 | 二 紡 | 2.28 | 二 紡 | 6.79 | 二 紡 | 1.54 | 三 紡 | 2.47 |   |
| 天 津       | 一 厂 | 194.88 | 一 厂 | 191.95 | 一 厂 | 0.96 | 一 厂 | 5.28 | 一 厂 | 1.35 | 一 厂 | 1.72 |   |
| 上 海       | 仁 德 | 198.99 | 九 厂 | 192.03 | 仁 德 | 1.08 | 十七厂 | 6.05 | 十七厂 | 1.91 | 十七厂 | 1.64 |   |
| 河 北       | 石二厂 | 195.62 | 石二厂 | 191.48 | 石二厂 | 0.85 | 石二厂 | 6.60 | 石二厂 | 1.38 | 石二厂 | 2.36 |   |
| 辽 宁       | 瓦 紡 | 198.31 | 瓦 紡 | 192.40 | 瓦 紡 | 1.43 | 大 紡 | 5.24 | 大 紡 | 1.53 | 大 紡 | 1.36 |   |
| 西 北       | 二 厂 | 195.11 | 二 厂 | 191.49 | 三 厂 | 1.05 | 一 厂 | 7.83 | 四 厂 | 2.57 | 一 厂 | 2.29 |   |
| 青 島       | 华 新 | 197.61 | 华 新 | 192.19 | 八 厂 | 1.28 | 五 厂 | 4.98 | 华 新 | 1.11 | 一 厂 | 1.02 |   |
| 河 南       | 三 厂 | 199.81 | 四 厂 | 194.57 | 三 厂 | 1.41 | 四 厂 | 7.77 | 四 厂 | 2.12 | 五 厂 | 2.10 |   |
| 黑 龙 江     | 佳 紡 | 200.75 | 佳 紡 | 195.60 | —   | —    | —   | —    | 佳 紡 | 2.53 | 佳 紡 | 1.85 |   |
| 32支經紗     |     |        |     |        |     |      |     |      |     |      |     |      |   |
| 北 京       | 三 紡 | 201.57 | 三 紡 | 196.83 | 三 紡 | 2.60 | 三 紡 | 7.32 | 三 紡 | 1.49 | 三 紡 | 2.78 |   |
| 上 海       | 四 厂 | 199.91 | 五 厂 | 196.41 | 十六厂 | 1.44 | 六 厂 | 6.20 | 庆 丰 | 1.42 | 六 厂 | 2.07 |   |
| 西 北       | 五 厂 | 206.76 | 五 厂 | 202.13 | 五 厂 | 2.70 | 五 厂 | 8.46 | 五 厂 | 2.79 | 五 厂 | 2.51 |   |
| 河 南       | 一 厂 | 199.06 | 一 厂 | 197.04 | 一 厂 | 1.07 | 四 厂 | 7.95 | 紡 四 | 1.41 | 一 厂 | 1.99 |   |
| 32支售紗     |     |        |     |        |     |      |     |      |     |      |     |      |   |
| 北 京       | 一 紡 | 202.27 | 一 紡 | 198.00 | 一 紡 | 2.18 | 二 紡 | 6.05 | 二 紡 | 1.67 | 二 紡 | 2.39 |   |
| 天 津       | 六 厂 | 197.39 | 六 厂 | 195.04 | 六 厂 | 1.16 | 六 厂 | 5.50 | 五 厂 | 1.24 | 六 厂 | 1.78 |   |
| 上 海       | 广 勤 | 199.72 | 六 厂 | 195.66 | 二 厂 | 1.58 | 六 厂 | 6.45 | 鼎 信 | 1.47 | 六 厂 | 2.07 |   |
| 河 北       | 邯一厂 | 198.57 | 邯一厂 | 196.61 | 邯一厂 | 0.89 | 邯联厂 | 5.74 | 邯联厂 | 1.49 | 邯联厂 | 1.77 |   |
| 西 北       | 一 厂 | 201.27 | 一 厂 | 198.07 | 一 厂 | 1.65 | 一 厂 | 8.09 | 六 厂 | 2.26 | 一 厂 | 2.54 |   |
| 青 島       | 成 通 | 200.30 | 成 通 | 195.84 | 六 厂 | 1.81 | 六 厂 | 5.12 | 六 厂 | 0.99 | 六 厂 | 1.32 |   |
| 河 南       | 二 厂 | 199.55 | 二 厂 | 196.92 | 一 厂 | 1.07 | 二 厂 | 7.92 | 二 厂 | 1.47 | 二 厂 | 1.74 |   |
| 黑 龙 江     | 佳 紡 | 195.55 | 佳 紡 | 192.50 |     |      |     |      | 佳 紡 | 1.54 | 佳 紡 | 2.23 |   |
| 辽 宁       | 大 紡 | 198.70 | 大 紡 | 194.86 | 大 紡 | 1.67 | 大 紡 | 5.46 | 辽 紡 | 1.36 | 大 紡 | 1.45 |   |
| 42支經紗(双股) |     |        |     |        |     |      |     |      |     |      |     |      |   |
| 北 京       | 二 紡 | 199.94 | 二 紡 | 195.53 | 二 紡 | 2.41 | 二 紡 | 6.16 | 二 紡 | 1.26 | 二 紡 | 2.08 |   |
| 天 津       | 一 厂 | 198.91 | 一 厂 | 196.25 | 一 厂 | 1.28 | 二 厂 | 6.21 | 二 厂 | 1.65 | 二 厂 | 1.63 |   |
| 上 海       | 二 厂 | 200.25 | 二 厂 | 197.13 | 十三厂 | 1.51 | 一 厂 | 7.35 | 一 厂 | 1.85 | 十三厂 | 2.24 |   |
| 河 南       | 三 厂 | 199.81 | 三 厂 | 196.99 | 三 厂 | 1.41 | 三 厂 | 8.13 | 三 厂 | 1.74 | 三 厂 | 2.10 |   |

(續)

|       | 混用棉量 |        | 淨用棉量 |        | 回花率  |      | 落棉率  |      | 破籽率  |      | 抄斬率  |      |
|-------|------|--------|------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|       | 先进企业 | 公 斤    | 先进企业 | 公 斤    | 先进企业 | %    | 先进企业 | %    | 先进企业 | %    | 先进企业 | %    |
| 42支售紗 |      |        |      |        |      |      |      |      |      |      |      |      |
| 上 海   | 兆 丰  | 197.14 | 兆 丰  | 193.94 | 申 二  | 1.31 | 安达一  | 6.60 | 兆 丰  | 1.26 | 永安三  | 2.45 |
| 河 北   | 邯一厂  | 198.22 | 邯一厂  | 197.27 | 邯一厂  | 0.52 | 邯一厂  | 6.26 | 邯一厂  | 1.84 | 邯一厂  | 3.26 |
| 西 北   | 三 厂  | 201.88 | 六 厂  | 198.88 | 三 厂  | 1.21 | 六 厂  | 9.60 | 六 厂  | 2.85 | 六 厂  | 2.55 |
| 青 島   | 三 厂  | 200.87 | 三 厂  | 195.95 | 三 厂  | 2.11 | 三 厂  | 5.89 | 三 厂  | 1.17 | 三 厂  | 2.45 |
| 辽 宁   | 金 紡  | 198.35 | 金 紡  | 195.32 | 金 紡  | 1.51 | 金 紡  | 5.27 | 金 紡  | 1.64 | 金 紡  | 1.12 |

## 各 地 区 棉 布 質 量 最 先 进 企 业

|        | 一 等 品 率 |       | 下机一等品率 |       | 經 向 强 度 |      | 緯 向 强 度 |      | 疵 点 格 率 |    |
|--------|---------|-------|--------|-------|---------|------|---------|------|---------|----|
|        | 先进企业    | %     | 先进企业   | %     | 先进企业    | 公 斤  | 先进企业    | 公 斤  | 先进企业    | 粒  |
| 2321市布 |         |       |        |       |         |      |         |      |         |    |
| 北 京    | 二 織     | 99.82 | 二 織    | 96.38 | 二 織     | 46.6 | 二 織     | 53.2 | 三 織     | 44 |
| 天 津    | 二 厂     | 99.94 | 二 厂    | 96.45 | 二 厂     | 44.9 | 二 厂     | 52.7 | 二 厂     | 40 |
| 上 海    | 九 厂     | 99.78 | 九 厂    | 95.81 | 一 厂     | 19.7 | 一 厂     | 55.7 | 十七厂     | 44 |
| 河 北    | 石二厂     | 99.67 | 石 紡    | 68.00 | 石华新     | 49.0 | 石华新     | 55.5 | 石华新     | 29 |
| 辽 宁    | 大 紡     | 99.95 | 大 紡    | 95.89 | 大 紡     | 48.8 | 大 紡     | 52.0 | 大 紡     | 39 |
| 青 島    | 七 厂     | 99.23 | 七 厂    | 98.96 | 一 厂     | 51.3 | 成 通     | 53.0 | 五 厂     | 34 |
| 江 苏    | 振 新     | 99.54 | 协 丰    | 94.10 | 申 新     | 50.7 | 申 新     | 57.0 | 大生一     | 46 |
| 河 南    | 三 厂     | 98.84 | 四 厂    | 96.67 | 三 厂     | 45.5 | 三 厂     | 54.6 | 四 厂     | 37 |
| 黑 龙 江  | 佳 紡     | 99.33 | 佳 紡    | 90.64 | 佳 紡     | 48.4 | 佳 紡     | 50.8 | 佳 紡     | 48 |

## 各 地 区 棉 布 每 百 公 尺 用 紗 量 及 回 絲 率 最 先 进 企 业

|        | 百公尺用紗量 |       | 其 中: 經 紗 |      | 其 中: 緯 紗 |      | 回 絲 率 |       | 其 中: 經 紗 |       | 其 中: 緯 紗 |      |
|--------|--------|-------|----------|------|----------|------|-------|-------|----------|-------|----------|------|
|        | 先进企业   | 公 斤   | 先进企业     | 公 斤  | 先进企业     | 公 斤  | 先进企业  | %     | 先进企业     | %     | 先进企业     | %    |
| 2321市布 |        |       |          |      |          |      |       |       |          |       |          |      |
| 北 京    | 二 織    | 13.27 | 二 織      | 6.44 | 二 織      | 6.83 | —     | —     | 二 織      | 0.13  | 三 織      | 0.34 |
| 天 津    | 三 厂    | 12.89 | 三 厂      | 6.16 | 三 厂      | 6.73 | 三厂    | 0.059 | 三 厂      | 0.077 | 三 厂      | 0.02 |
| 上 海    | 十七厂    | 13.37 |          |      |          |      | 恒丰    | 0.17  |          |       |          |      |
| 河 北    | 石 紡    | 13.23 | 石 紡      | 6.40 | 石 紡      | 6.83 | —     | —     | 石二厂      | 0.22  | 石二厂      | 0.53 |
| 辽 宁    | 营 紡    | 13.59 | 錦 紡      | 6.67 | 营 紡      | 6.91 | —     | —     | 錦 紡      | 0.19  | 錦 紡      | 0.18 |
| 西 北    | —      | —     | 三 厂      | 6.42 | 二 厂      | 6.89 | 四厂    | 0.24  | 四 厂      | 0.09  | 四 厂      | 0.33 |
| 青 島    | —      | —     | 仁 德      | 6.46 | 济 一      | 6.61 | —     | —     | —        | —     | —        | —    |
| 江 苏    | 南 京    | 13.26 | —        | —    | —        | —    | —     | —     | —        | —     | —        | —    |
| 河 南    | 四 厂    | 13.41 | 五 厂      | 6.46 | 三 厂      | 6.90 | 三厂    | 0.38  | 四 厂      | 0.12  | 三 厂      | 0.53 |
| 黑 龙 江  | 佳 紡    | 13.64 | 佳 紡      | 6.78 | 佳 紡      | 6.86 | —     | —     | 佳 紡      | 0.27  | 佳 紡      | 0.15 |



路  
錦  
記  
行

### (一) 焦急的心

火車過了真如，車廂里呈現片刻的寧靜，可是，我們一行人却沒法抑制久久焦急緊張的心弦。

消息來的很突然，象一個沉重的石塊丟入已經掀起浪花的水池里，增添了無數波浪式的漩渦。就在我們鼓足干劲，力爭上游，工廠里到處涌現出一片新氣象的時候，這個消息傳來了，它不啻是陣地督戰的鼓聲。

解放日報以特大的標題，刊載着這個消息。在青島召開的全國棉紡織工業生產躍進會議上，紗布質量進行了一次評比。無錫地區兄弟紡織廠在條干均勻度方面獲得了三種棉紗的第一名。

這個消息吸引了許多人。工廠廣播台選擇了工人吃飯的時候，廣播了這件新聞，工人們因興奮和驚訝幾乎停止咀嚼。他們高興的是，這回有了學習的榜樣了。“出優級紗，這是人人日想夜夢的，無錫好，我們就向無錫學習吧！”但是，大家也有幾分內疚，深深感覺到我們的工作，需要馬上跟上。

魯紀華副局長是最早獲得消息的人。當他聽完了青島來的長途電話後，就迅速地做出決定：“組織參觀團去無錫參觀，越快越好”。

因為大躍進的形勢，工廠里工作很忙，我們這一行人——局長、處長、各廠廠長起先並不包括在這次參觀的行列里，開始我們覺得很遺憾，想想第二批去吧！可是國棉二廠廠長張明同志從市委開會回來，卻給我們帶來了令人高興的事。

“為什麼無錫在條干方面能夠出一些優級紗，上海就略差一些呢？”在一次座談會上，市委陳丕

顯書記指着大公報的一篇消息，探詢地向張明同志提出這個問題。

“你們親自去看一下吧！好好學習一下，多去幾個局長，廠長”。陳書記聽了張明的回答後，點點頭，明確地指出要重視這個問題。

就這樣第二天下午，我們丟下了工作，匆忙地上了火車。

### (二) 乘參觀之風

走進慶丰紡織廠，我們就為歡迎的人群圍得水泄不通。跟着鑼鼓隊我們費力地走過長長的露天走廊。

在會議室里，我們聚精會神聽着黨委書記的介紹。又是鑼鼓聲從遠而近，慢慢壓倒了報告的聲音。進來六、七位年青小伙子，有男有女。兩位不高不矮的工人齊步站在擴音器面前，深深地一鞠躬。

我們詫异地交換着眼光，摸不清楚這是參觀過程中怎樣的一個新穎的插曲。

台上的人神情怡然，用錫劇的音調拉長喉嚨唱了，二胡伴奏，美妙動人的聲音在空氣中蕩漾。

“左想右盼把你等，今朝喜的拍手迎，你們是我們的好朋友，樣樣事情請指教”。

“春光明媚喜氣揚，上海兄弟來我廠，夜班工人知道了，披件衣服出門迎，中班工人知道了，清晨就在路旁等，科室職員知道了，敲鑼打鼓走上前……”。

熱烈的掌聲送走了鑼鼓隊。室內恢復了報告聲，可是，一會兒，鑼鼓聲又響了，這回聲音來自另一個方向。門剛打開，一百多人擁進了會議室，把整個參觀團圍得結結實實。

一位代表模樣的幹部上台說明來意：他代表正在開會的全體黨員，提出若干保證，表示要虛心學習，趕上兄弟地區。

在申新三廠，我們也碰到類似情況，我們和幾十位工人代表見了面，接受了他們的保證。

起先，剛接觸這些問題，我們

有一點感覺，認為，“兄弟廠互相參觀固然需要熱情，但這樣做法是否多餘一些”？但在，接二連三碰到類似情況以後，我們連串起來仔細思索，覺得不對了，這不是單純招待客人，他們很會做思想工作，他們抓住參觀機會，利用一切可以利用的條件，發動群眾。

後來，從工廠的標語上，我找到答案。長久地在我腦海里想着，這可能叫：“乘參觀之風，掀競賽之浪”。

### (三) 技術革新的萌芽

走進清花車間，首先映入眼簾的是幾台新穎的碎棉機，與1955年上海重工業局製造的立式儲棉箱。

碎棉機真好，我看了又看。它不僅使棉花混合均勻，並且減輕工人勞動強度。

隨同參觀的人說：“這個廠在1957年利用減產時節，大力整頓了清鋼機械、這是生產優級紗的基本條件之一”。

另外在試驗室，我看到混棉成分。很大特點表現在混棉排隊上。棉花地區差異很小。在細紗車間，我又看到新穎的丁氈皮輥，他們已採用了將近半年。

碎棉機我們1956年也曾經設計過，也想大搞一下，後來怎麼不做了呢？我獨自思索着。

晚間，同行的人在房間里閑談，抓住這問題深入探討下去。

“1957年減產時，我們沒有足夠估計今年這樣大規模增產，大好時光利用不足，有些工作沒有多做一些”。有人這樣說。

“他們敢於想，敢於大膽創造，麗新廠黨委書記不是說，他們準備自制小馬達嗎？”又有人這樣說。

“我們是捧着金飯碗討飯，上海技術力量強，技術裝備雄厚，而我們發揮潛力不夠”。

說這句話的是某廠的工程師，我望望他，心中若有所思。

“就拿我廠說，1957年技術改

造工作气魄不大，搞工业生产就要有伟大理想与坚毅的魄力。这点我们要好好学习”。

#### (四) 大礼堂办工业

市委書記的介紹，把我們在无錫參觀的心情引向最高峰。

“无錫市的工业产值要翻一翻，沒有厂房就把礼堂拿出来办工厂。一个厂变几个厂。无錫要有炼铁厂，炼铜厂，×××……”。

这点在丽新紡織厂我們已看到苗头，生产高級織品需要有精梳机，上海拥有二百万紡錠，却只有国棉二厂等有精梳机。丽新厂却在去年自己争取了一套精梳机，精梳机是意味着生产水平的广泛提高。

这个消息對我們上海同志，不啻是一个警鐘。

“自从中央权力下放，地方办工业如雨后春笋，这对上海來說，一則为喜，一則为忧。喜則国家工业化发展迅速，忧則我們上海紡織工业如果不在技术设备及产品方向上大力改革，則有落后的危險”。在我們交換对无錫工业发展情况的意見时，一位厂长意味深长地說着。

我完全同意他的看法。

#### (五) 太湖之濱“务虚”

參觀两天，大家感觉有許多話要說，有許多事要商量。張承宗局长把我們搬到太湖之濱，开了一天茶話会。

这也算是“二两茶叶”的活动。从来我們沒有这样开过会，大家隨便談談，暢所欲言，有时爭論到面紅耳赤，可是意見很快地取得統一。

太湖的景色很美，却为陣陣愁雨打扰了。郊外景色只能隔着窗帷欣賞一番。这使人有些气悶，可是茶話会解决了很多重大問題。大家心情却为之舒暢。

“为什么无錫解决了配棉改革，我們却不能”？“为什么无錫制造小馬达，爭取精梳机，我們上

海却不敢这样想”？

問題一个个的被提出了，不是追查責任与原因，而是从思想上談。这时大家的心情融汇一致了，大家觉得当前跃进形势还不够，一种新穎的欲望在胸膛里被撥弄得热烘烘的了。

几乎是一致的意見。“我們要学习无錫敢想敢做”；“要把老厂改造提到議事日程上”；“老厂改造缺少机器，一切自力更生，沒有馬达自己做”。

这时張局长講了上海机器厂的发展史，上海机器厂都是从修配任务而后发展到制造厂的”。这更加增加了大家的信心。

“我們各厂的鉄工部現在只会修机器，馬上学会制造机器，这有什么不可以呢”？我們这样坚定地想着。

离开太湖，上了火車，大家繼續交談。我們深深感觉，“两天參觀，一天务虚”，是实有必要。厂长們建議局长多主持这种活动。

#### (六) 开花結果

回来不久，魯副局长連夜召开了工程技术人員的配棉改革會議。新的配棉方案是根据产品用途，尽量照顧地区相近似。这就給工厂里配棉工作种下了福音。在棉紡公司大力帮助下，我厂21支紗試用了新疆花衣來紡，棉結杂质只有30多粒天天是优級，条干也出現了20批优級，5月份上等优級紗达到56%，大家認為这样做法对头，抓条干的勁头被鼓得足足的。

我把制造馬达及机器的任务告訴了机修科的干部与老工人。他們兴趣很大，勁头很足。

“咋，人家能造，我們为啥不能够？五一劳动节我們先造两只小馬达献礼”。

果然不錯，四月下旬、两匹小馬达及两部棉箱松包机制造好了，送进了跃进館。

国棉十二厂干劲更足，他們发动工人做外国进口貨的彈子培林，

現在已經接近成功。这是上海的福音。誰也知道，买彈子培林是多么困难的事。

讓无錫之花在上海結果吧！在大跃进形势中，我們一刻也不能停留。在学无錫，赶无錫的基础上，迈步前进。

\* \* \*

#### 来 函 更 正

編輯同志：

我写的“营口針織一厂开展技术革新运动的經驗”一稿，刊登在你刊第十期第十九頁，其中右栏倒数第十一行，“……在着手准备設計和生产大量的色套色、花套花的双花板袜子，当时生产这种袜子，只能用手力双花板織袜机，但是手力織袜机效率很低，如何来提高效率，郑連会同志就大胆設想能不能用电力双花板織袜机来代替手力織袜机呢？……”这一段話很容易使讀者理解为把手力双花板織袜机改成电力双花板織袜机。

应改为“……在着手准备設計和生产大量的色套色、花套花的双花板袜子，过去生产这种袜子只能用手力双花板織袜机，这次生产双花板袜子就不能再利用手力双花板織袜机，因为它的效率很低，所以郑連会同志就大胆設想，应用手力双花板織袜机的原理，把电力織袜机改成电力双花板織袜机，从而代替手力双花板織袜机……”。

以上問題，由于笔者文化水平所限，未能交待清楚，特請給予更正，并向編者、讀者致歉。

此致

敬礼！

营口針織一厂生产办公室

新 欣 6 月 4 日



## 青島實業棉織廠在快馬加鞭

# 華達呢不拆布下機一等品達95.6%

于 秉 華

地方國營青島實業棉織廠自在全國棉紡織大躍進會議上，提出了以普通鉄木機趕自動布機的大型廠以後，全廠職工干劲更足，經過月余的苦干猛追，目前這個廠在鞏固地執行不拆布制度的同時，幾種主要產品的質量，已達到了大型先進廠的水平。<sup>46</sup>/<sub>2</sub>華達呢趕上了青島國棉四廠、紗卡其達到了京棉三廠的質量水平；十股帆布在織物強力、防水性能等主要方面趕上了美國“華特培蕾”牌帆布；印花床單具備了國產名牌——上海“太平洋”印花被單的優美特點。這個廠究竟是怎樣組織發動和依靠群眾比先進、學先進、趕先進的呢？

### 破保守 比先進

這個廠在比先進、學先進、趕先進的過程中，並不是一帆風順的。初期，“唯條件論”的保守思想在部份人員中曾一度冒頭，儘管職工通過“雙反”運動以後，社會主義覺悟和生產積極性空前提高，但是有些人還看不見和不相信用普通布機能夠趕上自動布機，特別是在不拆布的情況下，要趕上先進大廠的質量水平。針對這種情況，廠黨委會以能不能在現有基礎上提高下機一等品率30—40%（與先進廠水平之間的距離）為題，組織職工以擺事實、找根源、想對策的方法進行了辯論。並運用抓兩頭帶中間的工作方法，用活生生的事實打破職工中認為設備簡陋、技術低、不能和先進大廠比等保守思想。例如，第六車間在實現不拆布的同時，不少同志的下機一等品率保持在90%以上；工人李鳳芝一連45天下機一等品率保持在100%的活的事實有力地打破了“條件論”者的保守思想。全廠躍進誓師大會上，職工紛紛表示要鼓足干劲、革新技术、猛趕先進的決心。通過事實教育職工們進一步堅定了“人定勝天”、小廠一定能趕上大廠的信心。卡其布車間職工為了趕京棉三廠提出了“不怕標準高，不怕路程遠，趕進北京城，賽過京棉三廠的質量水平”；帆布車間提出“東越太平洋，帆布要比美國強”等鼓舞人心的戰鬥口號。

### 趕先進必須學先進

要比就必須學，先進經驗學會了，再結合具體改革創造，才能迅速趕上先進。青島實業棉織廠在明確了學趕的對象以後，積極組織老工人、技術人員，先

後到上海、杭州、北京、天津、濰坊等八個城市，28個工廠，做了現場參觀學習。從學習參觀中，他們把本廠產品與先進廠的產品作了細緻地對比分析，找出了本廠產品存在的缺點，例如在印花床單方面存在的缺點是：布底組織花樣不如“太平洋”牌美觀，色澤不鮮艷，漂白紗白度、光澤差，退漿不好不柔軟；十股帆布邊不齊，組織點不明顯，結頭多；卡其布緯縮嚴重，等等。找到了自己的缺點，就可對症下藥，老工人們更加有信心地表示“趕先進更有把握了”。

為了有效地將職工的生產熱情引導到解決生產關鍵方面，並立即在全廠範圍內掀起了一个群眾性的比、學、趕先進的競賽高潮。黨委書記親自挂帥，抓宣傳，推動學先進。例如，黨委書記深入卡其布車間親自幫助車間開展宣傳鼓動工作，指導車間針對產品存在的關鍵，提出具體行動口號和通過會議、大字報、黑板報、躍進英雄榜、智賽諸葛台等多種多樣的形式的形式，給職工指出方向，使車間的宣傳鼓動工作能更好地結合生產，進而推動“比學趕”先進競賽高潮的迅速形成。

### 開動腦筋 革新技术 猛追先進

事實上通過把本廠產品和先進廠產品的對比分析，便是一個活生生的現實課題。如何來改進缺點，圓滿地解決這個課題，改進操作、革新技术便很自然地為廣大職工所理解，職工同志也就愈來愈多的向鑽研技術、學習技術、革新技术方面發展。于是一些動腦筋、想辦法、革新技术的事實出現了。卡其布車間提出生產關鍵問題是“緯縮”的課題以後，老工人張福臻等人立即表示“包打關鍵”。他們經過鑽研，僅用一点点長毛絨粘在梭壁上，緯縮疵點比重就由29.9%逐漸降低到4.3%；接着車間又輔以緯紗給濕、減拈的措施以後，長期存在的緯縮問題解決了。當該車間職工携成品到北京國棉三廠對比學習時，經兩廠和有關人員參加鑑定後，被認為質量已達到京棉三廠的水平。帆布車間的職工以沖天的干劲和鑽勁，採取了加邊撐、加大箱弧、木梭改雙眼和加大合股鋼鈴等26種措施，進行了40多次試驗，終於使布邊不齊、布面不平正、經向結頭多等問題得到基本克服。技術員左志強為了解決緯結過多的缺點，與老工人一起，在普通小錠合股機上，鑽研改制成功（下轉第37頁）

# 化学纤维工业基本知识讲座

## 三、粘 胶 纤 维 (續)

姜 永 恆

### 6. 粘胶纤维的利用

目前全世界纤维原料的总产量约为1200万吨,化学纤维占22%,但其中粘胶纤维却占了17%以上,粘胶纤维由于制造技术成熟、产品成本低廉、应用范围广泛等因素,给它的发展创造了优越的条件。此外由于纤维素原料的资源,除了针叶树以外,阔叶树、棉短绒、蔗渣及蘆葦等各种纤维逐渐被正式利用,这对降低粘胶纤维原料的成本更是有利的条件。从需要方面来说,除了民用以外,工业用途也逐渐增加。

粘胶普通人造丝与天然丝交织或用纯人造丝制成各种绸料,如衣料、被服品、装饰品等都是纤维织物的高级品。强力人造丝最大的用途是汽车轮胎帘子线。短纤维的人造棉、人造毛的纺织品,在衣着方面,用途很广。

#### ① 鉴 别 方 法

粘胶纤维织物从外观上很容易鉴别,如用火烧,和棉纤维有些相仿,点着时立即燃烧,并与烧纸的气味相同,火灭后成为白色的灰烬。在显微镜下观察,纤维的侧面,纵向沟纹很多,横断面成锯齿形状。如在试剂中溶解,溶于浓盐酸及浓硫酸。

混纺织物的鉴别。各种纤维的混纺率,虽然可在显微镜下用将每根纤维分离的方法检视其大概情况,但精确的比率要用定量的方法来测定。定量的方法最普通的是用溶解分离的方法,就是把混纺织物中的一种纤维,予以溶解,使另一种纤维尽量避免损耗,称量得出。如遇三种以上纤维,可以用同样方法顺次反复进行。

检定时,须将试料的纤维制品先行精练,将织物表面的灰污及浆料洗去,并将水分烘干,取得无水试料的重量,然后用溶剂分离溶去一种纤维,将剩余的一种,除净溶液再行烘干为恒量。最初试料织物的定量以其重量比来计算混纺率,以下举例说明:

羊毛与粘胶短纤维的混纺纱:可用80%的硫酸溶

去粘胶短纤维,将残留的羊毛称量,此时应注意羊毛的滤过去水,宜先在定温情况下将有羊毛的溶液静置10分钟舍去澄清液,以弱碱中和再进行水洗烘干,烘干时并须注意不要使羊毛过分干焦。

粘胶短纤维与棉的混纺纱:这两种都为纤维素系的纤维,分离比较困难,同时容易发生误差。溶解分离所用的溶剂,是在100°C的水中加入15克的氧化锌所配成的溶液,使人造丝溶解,棉花残留,但棉花损失约10%,烘干后称量,将损失的误差因素加权计算。和天然丝混纺的,检定时用5%的碱液将天然丝溶去,与羊毛同样方法测定。

#### ② 长纤维的利用

用普通人造丝织造的绸料,可作服装用料或窗帘布之用。与天然丝交织的绸料,可作成华丽的衣着及家庭用品,如被面等等。

普通人造丝织物并可用作食品工业的滤布,其特点是不易发霉,特别是粘胶人造丝有吸水性的特点,过滤效率较好。

强力人造丝最适宜作汽车轮胎的帘子线,其特点是强力大、橡胶耗用量少,耐热和耐疲劳性优良等。用棉帘子布做的汽车轮胎,在行走中会因温度上升而减低使用寿命,用强力人造丝作的轮胎,即与此相反,因为用强力人造丝做的帘子布,胎层减少容易散热。同时化学纤维的特点是密度均匀,因此在作帘子布的时候和胶层接触也就均匀。

用强力人造丝帘子线作成的轮胎,比用棉帘子布制的使用寿命高,在同样条件的道路上行驶,如果棉帘子线轮胎可行走25,000~30,000公里,用强力人造丝作的轮胎则可走行35,000~50,000公里。

强力人造丝除了可大量用于轮胎工业以外,在其他工业上用途也很广泛,如传动用的三角皮带,比棉线的拉伸强度高,品质均一,传动时温度增加的不多,从耐疲劳性来说,其寿命比棉线作的高2倍多。这种皮带也可作平皮带用于轮盘传动。



用強力人造絲作的傳送帶，和棉綫傳送帶比較，它的重量輕、強力大、伸度一致、緩衝力及可撓性都大，還耐腐蝕、耐酸、耐鹼，此外還可用作橡皮管、水龍帶、腳踏車的輪胎、帳幕和降落傘等制品的材料。

### ③ 短纖維的利用

粘膠短纖維的应用最廣。它可以用棉紡機，毛紡機以及絹紡機紡成粘膠短纖維的紗，或與棉、毛等天然纖維或其他化學纖維混紡。

對織物一般的要求是：具有強力好、伸長及彈性適合、觸感好、沒有特殊的收縮變形、耐摩擦、能保溫、吸濕、放濕，耐皂洗，熨燙時不受一般溫度的影響，不退色，不怕日光，存放時不受蟲咬不發霉等性能。所有的混紡織物要完全達到以上這些要求，是不容易的。正因為如此，化學纖維混紡織物的加工，便是化學纖維能否更好發展的一個主要環節。

粘膠短纖維的紡紗或紡毛工程，可以利用棉紡廠或毛紡廠的現有設備，或將現有設備進行局部改裝及調整工序後進行。根據粘膠短纖維的特點，在紡紗或紡毛時應適當的調整速度及隔距，例如：人造棉沒有籽屑、塵埃的混入，纖維長度整齊，對清棉除塵裝置的要求即不必與處理棉纖維相同；粘膠短纖維的單纖維條干脆弱，打手速度要放慢；梳棉針布的膝角因無塵屑積存，人造棉纖維間的摩擦小，針布的作用角即可放大，針布間隔距也應放大；并條、粗紗、精紡的并合牽伸工程，因為人造棉纖維均齊，長度一致，就不須經過三道并條的并合；牽伸的溝紋羅拉直徑要比紡棉紗的大，或用紡高級紗的溝紋羅拉；精紡錠速也可減慢。如紡高級紗仍需經過精梳。以上紡紗工程設計，如果根據纖維特性調整，可以作出很好的粘膠纖維的棉紗，毛紡、絹紡也是同樣情況。

如果由短纖維廠直接作成束，用于棉紡特別是毛紡，可以節省前紡的設備，簡化工序，用長束條作出的成品強力大、伸度小、彈性好、耐磨性大，但主要的優點是由于縮短了工序，可以減少設備投資及運轉費用。

混紡的方法，有原料混配、棉卷配、并條混配等方法，這三種方法各有優缺點。用原料混配的方法即從混棉開始混配的方法，可以用棉紡機器做，但因為速度裝置隔距，都要考慮到棉纖維的要求，所以對人造棉多少有些損傷，而且兩種纖維的抱合往往因此調配不均；如用棉卷混配的方法，在梳棉機上也可使人造棉的落棉率增多；最好還是用混條法。

總之，要求混紡紗的斷面組成，能夠接近比例的均勻使斷面的組成一致，只有這樣，才可使混紡纖維發揮它的特性。

人造棉的纖維度最普通的為1.5但尼爾，切斷長度

為38~45公厘，可紡支數75~85公支。人造毛的纖維度一般為3~5但尼爾，切斷長度為50~75公厘，可紡支數為30~60公支。

混紡的比例要根據混紡原料的種類、性質、織物的要求來決定。羊毛與人造毛混紡時，人造毛的混紡率小時質量高，但因羊毛的價格貴成本高。羊毛的混紡率小時，質量雖較差，但成本低適合大眾化。

為了充分發揮混紡的優越性，使天然纖維及化學纖維的性能取長補短，混紡時再摻混強度大、耐磨性能好、彈性大的合成纖維，能得到更理想的織物原料。

粘膠纖維和天然纖維棉、毛混紡的比例，一般有下列幾種情況：

| 人造棉    | 棉花     |
|--------|--------|
| 15~30% | 85~70% |
| 50%    | 50%    |
| 70~80% | 30~20% |
| 人造毛    | 羊毛     |
| 25%    | 75%    |
| 75%    | 25%    |

粘膠短纖維的缺點是起皺、濕強度低。如在天然纖維中混入20%的粘膠短纖維，仍能保持天然纖維原來的強度，甚至于由于纖維束排列整齊，強度反而提高。在條干均勻度方面棉纖維雖然有拈度，抱合性很好，但它的單根纖維是當中粗兩端細，紡紗加拈後，成紗的條干很不均勻，由于棉纖維撓屈狀態的不同因此對纖維的抱合狀態也很差。粘膠短纖維雖然無拈度，但有排列整齊的抱合性能，所以干強度也很好。

在天然纖維中混入20%以下的無光短纖維，從外觀上看與棉纖維無甚區別，如混紡率超過30%，織成的織物有柔軟感，吸濕性良好，也不象純棉織物那樣容易招灰。混紡率超過50%時，織物就象經過絲光一樣外觀很好。混入70%以上時，織物比純人造棉的布胎好，其他性能與純人造棉織物的差別不很顯著。

用人造毛與羊毛混紡，主要是降低織物的成本。混紡率以混入25%的人造毛為宜，所作出的織物觸感柔軟、外觀良好，如過多混用人造毛則織物的強力、耐磨性能與純毛織物有顯著差別。

粘膠短纖維的織物或混紡織物，其缺點是起皺，濕強度低，縮水率大，如果在織物染整加工後，再用尿素樹脂等加工，可以改善以上缺陷。用尿素附加其他助劑作成樹脂加工浴，將織物浸透于浴中，使樹脂填充入纖維內部，經加熱處理，使生成樹脂的粒子，再以皂洗然後拉幅加工。經加工後的織物約含11~15%的樹脂。經過樹脂加工的粘膠短纖維織物，縮水情形是：如以未經加工的縮水率為4~5%，則經過加工的為1~2%。起皺現象是，如未經樹脂加工的回復率為30%，則經過加工的約為50%。



## 四十年来亚麻和大麻工业的发展

苏联技术科学硕士 C·B·达拉沙夫

在十月革命前，亚麻和大麻工业在技术上是落后的。

亚麻和大麻的初步加工和梳理过程多半是用手工来进行的。

在韧皮纤维的湿纺和干纺中，多半使用翼锭精纺机，锭数为48和64的低速粗纺机、双道并条机、针板梳麻机、手梳机及普通织机。

当时的亚麻工业是远不能与亚麻业的发展水平相适应的，因为我国亚麻产量占世界产量的80%。而亚麻工厂仅能加工25—30%。1913年亚麻布的最大年产量为1亿2千万米。

1914—1917年帝国主义的战争明显地反应出亚麻和大麻工业的困难情况。技术熟练的干部被召去服兵役。在战争时期由于缺少修理的零件，设备弄到极端简陋的状态。

工厂内原料和燃料的储藏急剧减少。虽然由于战争使亚麻布的销路稳定，但在1917年前亚麻布的产量与1913年相比减少了一半。

在国内战争的年代里产量更加下降。在1920年亚麻布的产量仅为战前的25%。虽然这样，但应该指出，亚麻工业是比棉纺织工业容易克服内战带来的灾害的，因为它靠近原料产地，企业规模不大和工人与土地有连系。

在经济恢复时期，亚麻、大麻和黄麻工业才开始增长。在五年计划的年代里，这些部门发生了根本的变化。在全国各地建立了亚麻和大麻初步加工厂，跟着黄麻和洋麻也建立起初步加工厂。仅亚麻厂就建立了500多个。这些厂大部份是具有浸茎机械加工车间的双层木房。

最近几年来大多数的亚麻和大麻厂的木头房子已进行了改建。出现了很多新的工厂，这些工厂都是根据最新设计建立起来的，有着先进的设备和浸茎准备车间。

在科学获得巨大成就的基础上，组织了改良种子的工作，研究出许多较好的亚麻和大麻的品种。以后在洋麻和黄麻方面也进行了这样的工作。对提高韧皮作物产量方面给予了很大的注意。实行对韧皮纤维产品以较高收购价格来刺激农民对种植麻类植物的积极性。所有以上措施，促进了亚麻大麻纤维产量的增长。1956年就采购了40多万吨亚麻纤维，大大超过了革命前最高的纤维年采购量。

第六个五年计划的任务是要改进亚麻和大麻的质量，因为它的质量还没有完全满足工业的要求。

在苏维埃政权时期，纺织机械制造业得到了高度的发展。很多纺织机械制造厂为亚麻、大麻和黄麻工厂制造工艺设备，很多机械制造厂，保证给韧皮纤维企业供应零件。

新的亚麻厂的设备，达到了现代化技术水平。

在我国机器制造业发展的基础上、彻底地改变了生产技术。

揉麻和打麻已不用手工而是用揉打麻联合机和短麻准备联合机进行加工，使用MT—100Л和КП—100Л型的新机器提高了设备生产率，并改进了纤维的质量。到处都以自动梳毛机来代替手工梳理亚麻和大麻，采用机器来梳理作绳索用的大麻纤维。

Ч-460-Л-1型高产量梳麻机的生产率较旧型梳麻机高1.5~2倍，这种新型梳麻机不用软针板（皮针板）而采用硬针板，并装有高速牵伸车头和道夫斩刀，这样可以保证改善梳理质量。

Л-Л, ЛО-Л, Л-Д型高速链条机及РН-216-Л-1, РОН-216-Л-1, Р-216-П型吊锭式粗纺机亦均较旧型机器产量高2—2.5倍，并可改善粗纱质量。

湿纱环锭精纺机及干纺离心精纺机的锭子生产率较翼锭精纺机高0.5~3倍，看管这些新机器也大为简便，例如不需要用手停止住旋转着的锭翼。

现在，不把细纱络成纱绞，而是在络纱机上把细纱直接络成筒子。同时也安装了筒子纱漂白、染色、烘干等方面的自动化设备，这样就保证了提高劳动生产率，并可在现有的生产面积上增加产品产量。关于采用新设备的效果，可用斯莫棱斯克亚麻联合工厂细纱漂白车间的工作情况来说明，这个车间是苏联最大的，而看管这个车间每班只需八名工人。

织布场装备的自动织机，帆布普通织机及麻袋普通织机都自动化了。织布自动化水平（包括自动化织机）已达75%以上，而在十月革命以前，不论亚麻纺织工厂还是大麻黄麻纺织厂里，连一台自动织机或自动化织机都没有。

在准备车间，安装了许多新型的高速络纱机和整经机，自动化的烘仓式和烘筒式浆纱机，自动卷纬机。

由于采用新设备和缩短了工艺过程，提高了麻布漂白和染整车间的劳动生产率。在革命前亚麻布的漂





白和染整的循环需要两个多星期，现在使用漂白染整連續法循环不需两天。

革命后很快就开始实行亚麻企业的专门化。

工厂的专门化，能較好的利用設備，使工人，工程师和技术員的技术更加熟練。但是在专门化企业里仍然存在着严重的缺点。直到现在許多工厂里还存在同时加工20—40种不同品种織物的情况。因而必須更进一步地专门化。

在所有生产提花麻緞的企业里都有很多艺术家，他們每年能設計出100多种新的提花图案。外衣織物的生产也大大增加了（柯洛美諾克，原色細布和色布）。中央韌皮纖維科学研究院也积极参加拟制新的女外衣品种。

許多工厂的产品增加了床单、漂白細布和衬底布。大多数的衬底布都經過防縮处理。

帆布的生产量大大增加了，由于施行連合浸染，提高了防水性和染色耐光牢度。由于中央韌皮纖維科学研究院的探討研究，帆布的質量也大大提高。

在苏維埃政权时期，在改进和利用原料方面，特别是短纖維方面，获得了很大成就。

在改进工艺过程方面，曾进行过多項措施。在梳麻方面，采用了差微机构式梳麻机，以代替少工序的及人力的梳麻机，采用了有科学根据的針板針布及梳理参数，因此，提高了梳成麻的出麻率。例如，革命前，由17号打成麻可获得42.5%的梳成纖維，而目前則为51.5%。梳成纖維的进一步加工也改善了，梳成纖維要加乳，落麻与短麻用联合机混和。由于在鏈条机上采用了双錢螺杆，又采用了滑动式双曲柄針排，因此准备間的能力扩大了。在成条机、鏈条机及粗紡机上采用又細又密的針排，采用精梳工程，改善皮輓間的工作，改善設備的技术状态，这一切即可保証由已知号数的纖維紡制較細的紗。

例如，由8号落麻紡制細紗：革命前为5支，而1956年为10支。由24号梳成麻紡制細紗：革命前为14.5支，1956年为28支等等。

同时，在麻紡織工业中，还大力进行节约原料的工作。紡制一吨紗，1927年需落麻1.5吨，而在1956年則仅需1.26吨。

若为18号梳成麻，則上項指标分别为1.275吨及1.13吨，若为24号梳成麻，則为1.20吨及1.11吨。

亚麻和大麻工业（包括初步加工厂）每年用于改善劳动条件的专款达2亿~2亿5千万卢布。

在所有工厂里重新建立通风系統，并改善了車間的光綫。建造了很好的食堂，更衣室，浴室，哺乳室，幼稚園，托儿所，診療所，养老院、俱乐部，运动場和許多新的住宅。

由于在革命前在亚麻工业方面几乎没有受过高等教育和中等教育的专门人才，革命后立即感到迅速培

养熟悉亚麻工业专门技术人材的迫切需要。在苏維埃政权时期，为亚麻大麻工业和初步加工厂培养了数千工程师和技术員。现在給韌皮纖維工业分配了无数的专门干部，他們能专门解决复杂的技术問題。

广泛地交流經驗和开展生产革新者运动，促进了干部技术知識的提高。

在革命前实际上只有一个科学研究机构——亚麻試驗站进行韌皮纖維工业的研究工作。在莫斯科高級技术学校里也只进行部份的这样的工作。在苏維埃政权时期在全国各地建立了科学研究机关，两个科学研究院——在东沙克（在加里宁省）和葛洛霍夫城（在乌克兰加盟共和国的苏墨省）研究亚麻、大麻、黄麻和洋麻的种植問題。这两个研究院依靠着品种試驗所和試驗站的网进行研究工作。

中央韌皮纖維工业科学研究院专门解决技术問題。它的工作紧紧依靠广泛分布的中央亚麻初步加工浸莖試驗室网、柯斯脫洛馬和維士尼克的中央亚麻科学研究所及各企业的實驗室。柯斯脫洛馬和塔什干的紡織学院也从事韌皮纖維方面的科学研究工作。

研究院已解决的重大問題，包括采用新法选育亚麻、大麻、黄麻和洋麻的品种，建立韌皮原料仪器試驗的理論基础，拟制亚麻和大麻初步加工及纖維紡前准备的現代化設備，創造新的精紡机、整經机、絡紗机、浆紗机和自动織机以及染整过程的合理化等工作。

И.Д. 茲华溜根，А.А. 拉卓华也夫，Л.Н. 根波格，О.А. 列柴娃，В.П. 多培庆，Н.Н. 契里根及其它科学研究工作者在解决这些問題上做了很多工作。基于科学和技术的成就，工程技术人員們胜利地改建了現有的企业，建立了新的企业。建立了規模巨大的中央梳麻厂（利舍夫、奥尔山、普斯加夫）。已經建立了并且还要繼續建立許多新的亚麻初步加工企业。正在建立并且还要繼續建立新的亚麻联合工厂。

可以说所有亚麻、大麻和黄麻工业中老的企业已进行了改建并以新的設備替代旧的設備（巴甫洛夫——伯沙特亚麻联合工厂、麻紡厂“紅色的織工”及柯斯脫洛馬城的工厂）或者正在改建中。很多工厂已經电气化了，同时修建了許多复杂的建筑（維士尼克的动力网給雅可夫列娃亚麻联合工厂和东尔馬輪电的輸电綫路及柯斯脫洛馬的电力网和热力网）。

很多企业进行了机械上的和技术上的改革，在工厂生产設備調整方面也做了很多工作。

卫国战争以后，大力恢复了被破坏的企业。

在苏維埃政权的年代里，亚麻、大麻和黄麻工业的面貌根本地改变了，数量和質量指标大大地上升。

亚麻布的生产在1913年是1亿2千万米，1957年能生产4亿2千6百万米。

（下轉第20頁）

## 出版消息

报道全国图书出版情况  
帮助读者了解选购图书

《出版消息》是一份报导全国图书出版情况的定期宣传品。它的主要任务是及时介绍全国图书出版情况,帮助读者了解和选购图书。读者对象是全国图书馆、文化馆(站),书店,以及机关、团体、工矿、企业、学校、部队等所有需要了解图书出版、发行情况的单位和个人。

《出版消息》每月五日、十五日、二十五日在北京出版,由全国新华书店发行。每期四开一张,内容有全国重要图书出版消息、好书推荐、新书简介、全国新书汇报、重要图书出版预告,专题推荐书目、书店业务介绍等。

1958年6月15日在北京创刊

每月出版三期 每期定价二分

欢迎订阅 欢迎介绍

新华书店北京发行所主办

全国各地新华书店均有出售、接受订閱

編輯者 中国紡織編輯部 总发行处 邮电部北京邮局  
(北京东长安街) 訂閱处 全国各地邮局  
电话: (5)6831轉270 經售处 全国各地新华书店  
出版者 紡織工业出版社 印刷者 財政出版社印刷厂  
(北京东长安街) 本期印数: 5,616册  
电话: (5)6831轉256 每册定价: 0.30元

# 中国纺织

(半月刊)  
1958年第12期  
(6月30日出版)

## · 目 录 ·

- 社論: 多快好省地发展紡織机械工业... (1)  
讓紡織机械工业在地方  
撒种扎根.....憚愧(3)  
革新中的紡織机械.....(5)  
梳毛机上一項重大的技术革新.....顧毓琇(6)  
評論: 願这种干劲、志气在  
全国范围内发揚光大.....(8)  
紡織工业部关于陝西省棉紡織全体职工  
奋战四十天, 提前实现了全年跃进  
指标的通报.....(9)  
附件: 西北紡織管理局、陝西省紡織  
工会奋战四十天, 实现跃进指标的  
报喜書.....(10)  
不平凡的四十天.....徐应才、翟全圣(11)  
政治挂帅, 依靠群众, 掀起技术革命高潮  
——天津市織染厂技术革命是怎样开展起来的?  
.....(13)  
編者的話 大有可为.....(17)  
一个敢想敢干的工厂.....陈新(18)  
天津織染厂青年技术員梁树楷的一項  
重大創造: 不用染料染絲綢.....(21)  
• 最聪明的人.....(22)  
紡織工业大鬧技术革命.....新民(23)  
談談棉紡織工业技术革新的內  
容方向和领导問題.....驥人(27)  
向毛紡織工业的技术革命进军.....夏循元(30)  
搞技术革命必須放手发动群众  
.....中国紡織工会浙江省委员会(32)  
上海国毛二厂的技术革新已全厂开花  
.....徐廉生、陈兆漁、汪洋(35)  
技术干部也要学会走群众路綫.....左燮卿(36)  
YA-300-3型自动卷緯机.....Г.К.奥布佐夫(38)  
比先进学先进赶先进  
——五月份棉紡織企业先进指标.....(39)  
无錫記行.....黃宗林(44)  
青島实业棉織厂在快馬加鞭, 华达呢不拆  
布下机一等品率达95.6%.....于秉华(46)  
• 化学纖維工业基本知識講座 •  
三、粘胶纖維.....姜永愷(47)  
国际紡織 四十年来亚麻和大麻工业的发展  
.....C.B.达拉沙夫著 胡一源譯(49)  
技术革新(五則)  
簡訊(一則)





